

TECHNICKÉ LISTY

TATRAMETAL®

FRANCHI & KIM

Azienda certificata
UNI-EN ISO 9002
Certificato n. 9141



Technické listy

Náterová hmota:	Strana:
1. RAPILUX Series 0304	2
2. FAST DRY Series 0320	4
3. CARRICOLOR Series 0330	6
4. SMALTO PER AUTOTELAI Series 0332	8
5. SINTOCAR Series 0337	10
6. SMALTO RE PER CONTENITORI Series 0338	12
7. ISO 80 Series 0405	14
8. ISO 90 Series 0410	16
9. ISOFLEX Series 0411	19
10. ISO 90 SATIN Series 0413	21
11. EPOSSIDICO LUCIDO Series 0425	24
12. AG 69 Series 0430	26
13. SMALTO EPOSSIVINILICO Series 0433	28
14. SMALTO EPOSSIDICO SATINATO Series 0434	30
15. ECOZINC Series 0693	32
16. ZINCROMAT Series 0695	34
17. FONDO R ISOLANTE Series 0696	36
18. FONDO EPOX Series 0758	38
19. PRIMOZIN Series 0770	40
20. EPOFOND Series 0774	42
21. EPOXY PRIMER HB Series 0781	44
22. FONDO POLIACRILICO Series 0788	46
23. ZINKVER 50 Series 0795	48
24. ALLUMINIO AT 400 Series 0815	50
25. LIBERTY Series 1275	52

RAPILUX Series 0304

Popis produktu

Lesklý, rýchloschnúci email odolný dažďovým kvapkám. Produkt odoláva kvapkám po 24 hodinách schnutia.

Použitie

Ako lesklý, poveternostným vplyvom odolný vrchný náter pre priemyselné stroje, poľnohospodárske stroje a železné stavby, kde je žiadúca odolnosť voči UV žiareniu.

Je vhodné aplikovať nie viac ako 50µm suchého filmu pre dobrú odolnosť voči dažďovým kvapkám 24 hodín po aplikácii.

Doplňujúce informácie

Zloženie	Alkyd modifikovaný
Farba	Kolorovací servis – podľa vzorkovnice
Viskozita	od 1000 – 1500 mPa.s (20 °C) A3 – V20
Špecifická hmotnosť	od 1,04 do 1,18 g/ml
Lesk	85 – 95 lesk
Obsah pevných zložiek	% hmotnostne 64
	% objemovo 40
V.O.C.	g/l 447
V.O.S.	% hmotnostne 35,7

Príprava povrchu

Železo: Podklad musí byť čistý, suchý, odmastený bez hrdze a okovov. Odporúčame použiť najskôr vhodný antikoročný náter.

Neželezné kovy: predupraviť vhodným adhéznym náterom.

METÓDY A FORMY APLIKÁCIE

Odporúčaná je aplikácia striekaním so vzduchom alebo airless.

• Vzduchové striekanie

Aplikačná teplota

Podkladu :	5°C – 35°C
Okolitého prostredia:	min 5°C - max 35°C

Relatívna vlhkosť: 60%

Aplikačné údaje

Riedenie	10-15% nitro riedidlom alebo syntetickým riedidlom
Vix aplikačná	20-22" T Ford 4
Hrúbka mokrého filmu	110 µm po nariedení
Hrúbka suchého filmu	40 µm
Počet náterov	1
Schnutie	na vzduchu pri 20°C
Relatívna vlhkosť	60%
Odolné prachu	20 - 30 minút
Odolné dotyku	2-3 hodiny
Úplná polymerizácia	7 dní
Interval prestriekateľnosti	min. 2 hodiny - max. 6 hodín
Teoretická priemerná spotreba	8 m ² /kg – 10 m ² /l
Teoretická priemerná výdatnosť	124 g/m ²

Aplikačné informácie

Štandardné striekacie zariadenie: striekacia pištoľ, airless, airmix pod tlakom.

Skladovateľnosť

Jeden rok, v originálnom balení pri teplote +5 / +35 °C

Doporučenia a upozornenia

Je možné urýchliť schnutie po natužení tužidlom S.0926 , 5–10%.

V prípade akýchkoľvek nejasností vyskúšajte materiál v malom rozsahu alebo využite bezplatný poradenský servis našej firmy.

Údaje zodpovedajú našim poznatkom a zakladajú sa na dlhoročných skúsenostiach pri výrobe našich výrobkov. Garantujeme stálu vysokú kvalitu našich výrobkov. Nemáme bezprostredný vplyv na podmienky a kvalitu spracovania - z tohoto dôvodu nemôžeme prevziať záruku za výsledok Vášho spracovania.

FAST DRY Series 0320

Popis produktu

Lesklý, rýchloschnúci syntetický email, modifikovaný alkyd, charakterizovaný dobrou plnivosťou a odolnosťou.

Použitie

Ako lesklý, vrchný náter pre priemyselné stroje, kde je požadovaný vysoký lesk a rýchle schnutie. Má veľmi dobrú odolnosť voči poveternostným vplyvom. Je vhodný i pre slabšie agresívne prostredie.

Doplňujúce informácie

Zloženie		Alkyd
Farba		Kolorovací servis – podľa vzorkovnice
Viskozita		od 1000 – 1500 mPa.s (20 °C) A3 – V20
Špecifická hmotnosť		od 1 do 1,2 g/ml
Lesk		85 – 95 lesk
Obsah pevných zložiek	% hmotnostne	56
	% objemovo	42
V.O.C.	g/l	504,5
V.O.S.	% hmotnostne	44,14

Príprava povrchu

Železo: Podklad musí byť čistý, suchý, odmastený bez hrdze a okovov. Odporúčame použiť najskôr vhodný antikorózný náter.

Neželezné kovy: predupraviť vhodným adhéznym náterom.

METÓDY A FORMY APLIKÁCIE

Odporúčaná je aplikácia striekaním so vzduchom alebo airless.

• Vzduchové striekanie

Aplikačná teplota

Podkladu :	5°C – 35°C
Okolitého prostredia:	min 5°C - max 35°C

Aplikačné údaje

Riedenie	10-15% nitro riedidlom alebo syntetickým riedidlom
Vix aplikačná	20-22" T Ford 4
Hrúbka mokrého filmu	130 µm po nariedení
Hrúbka suchého filmu	50 µm
Počet náterov	1
Schnutie	na vzduchu pri 20°C
Relatívna vlhkosť	60%
Odolné prachu	30 - 40 minút
Odolné dotyku	2-3 hodiny
Úplná polymerizácia	7 dní
Interval prestriekateľnosti	min. 4 hodiny - max. 8 hodín
Teplná odolnosť	80°C
Teoretická priemerná spotreba	7,3 m ² /kg – 8,4 m ² /l
Teoretická priemerná výdatnosť	136,4 g/m ²

Aplikačné informácie

Štandardné striekacie zariadenie: striekacia pištoľ, airless, airmix pod tlakom.

Skladovateľnosť

Jeden rok, v originálnom balení pri teplote +5 / +35 °C

V prípade akýchkoľvek nejasností vyskúšajte materiál v malom rozsahu alebo využite bezplatný poradenský servis našej firmy.

Údaje zodpovedajú našim poznatkom a zakladajú sa na dlhoročných skúsenostiach pri výrobe našich výrobkov. Garantujeme stálu vysokú kvalitu našich výrobkov. Nemáme bezprostredný vplyv na podmienky a kvalitu spracovania - z tohoto dôvodu nemôžeme prevziať záruku za výsledok Vášho spracovania.

CARRICOLOR Series 0330

Popis produktu

Lesklý, rýchloschnúci email pre priemyselné použitie.

Použitie

Ako vrchný náter pre priemyselné výrobky a ocelové konštrukcie.

Doplňujúce informácie

Zloženie		Alkyd
Farba		Kolorovací servis – podľa vzorkovnice
Viskozita		od 1200 – 2000 mPa.s (20 °C) A3 – V20
Špecifická hmotnosť		od 1,2 do 1,45 g/ml
Lesk		75 – 95 lesk
Obsah pevných zložiek	% hmotnostne	67
	% objemovo	51
V.O.C.	g/l	440
V.O.S.	% hmotnostne	33

Príprava povrchu

Podklad musí byť čistý, suchý, odmastený bez hrdze a okovov. Odporúčame použiť najskôr antikorózný náter.

METÓDY A FORMY APLIKÁCIE

Odporúčaná je aplikácia striekaním so vzduchom alebo airless.

• Vzduchové striekanie

Aplikačná teplota

Podkladu :	5°C – 35°C
Okolitého prostredia:	min 5°C - max 35°C

Aplikačné údaje

Riedenie	10-15% nitro riedidlom alebo syntetickým riedidlom
Vix aplikačná	20-22" T Ford 4
Hrúbka mokrého filmu	90 µm po nariedení
Hrúbka suchého filmu	40 µm
Počet náterov	1
Schnutie	na vzduchu pri 20°C
Relatívna vlhkosť	60%
Odolné prachu	15-20 minút
Odolné dotyku	1-3 hodiny
Úplná polymerizácia	7 dní
Interval prestriekateľnosti	min. 2 hodiny - max. 6 hodín
Tepeľná odolnosť	80°C
Teoretická priemerná spotreba	9,4 m ² /kg – 12,7 m ² /l
Teoretická priemerná výdatnosť	106 g/m ²

Aplikačné informácie

Štandardné striekacie zariadenie: striekacia pištoľ, airless, airmix pod tlakom.

Skladovateľnosť

Jeden rok, v originálnom balení pri teplote +5 / +35 °C

V prípade akýchkoľvek nejasností vyskúšajte materiál v malom rozsahu alebo využite bezplatný poradenský servis našej firmy.

Údaje zodpovedajú našim poznatkom a zakladajú sa na dlhoročných skúsenostiach pri výrobe našich výrobkov. Garantujeme stálu vysokú kvalitu našich výrobkov. Nemáme bezprostredný vplyv na podmienky a kvalitu spracovania - z tohoto dôvodu nemôžeme prevziať záruku za výsledok Vášho spracovania.

SMALTO PER AUTOTELAI Series 0332

Popis produktu

Pololesklý, rýchloschnúci základ a email pre priemyselné použitie prestriekateľný nitro a PUR emailami.

Použitie

Ako jednovrstvový základný a konečný náter pre rôzne oceľové konštrukcie tzv. jednošichtovka.

Doplňujúce informácie

Zloženie		Alkyd modifikovaný
Farba		Kolorovací servis – podľa vzorkovnice
Viskozita		od 1000 – 1500 mPa.s (20 °C) A4 – V20
Špecifická hmotnosť		od 1,25 do 1,4 g/ml
Lesk		30 – 40 lesk
Rezistivita		50 – 70 M-ohm.cm
Obsah pevných zložiek	% hmotnostne	71
	% objemovo	55
V.O.C.	g/l	392
V.O.S.	% hmotnostne	28,8

Príprava povrchu

Podklad musí byť čistý, suchý, odmastený bez hrdze a okovov. Pre lepšiu antikoróznou odolnosť odporúčame použiť antikorózný náter.

METÓDY A FORMY APLIKÁCIE

Odporúčaná je aplikácia striekaním so vzduchom alebo airless.

• Vzduchové striekanie

Aplikačná teplota

Podkladu :	5°C – 35°C
Okolitého prostredia:	min 5°C - max 35°C
Relatívna vlhkosť:	60%

Aplikačné údaje

Riedenie	10-15% nitro riedidlom (acetón)
Vix aplikačná	20-22" T Ford 4
Hrúbka mokrého filmu	80 µm po nariedení
Hrúbka suchého filmu	40 µm
Počet náterov	1
Schnutie	na vzduchu pri 20°C
Relatívna vlhkosť	60%
Odolné prachu	15-20 minút
Odolné dotyku	1-3 hodiny
Úplná polymerizácia	7 dní
Interval prestriekateľnosti	min. 2 hodiny
Tepeľná odolnosť	80°C
Teoretická priemerná spotreba	10 m ² /kg – 13,7 m ² /l
Teoretická priemerná výdatnosť	99 g/m ²

Aplikačné informácie

Štandardné striekacie zariadenie: striekacia pištoľ, airless, airmix pod tlakom.

Skladovateľnosť

Jeden rok, v originálnom balení pri teplote +5 / +35 °C

V prípade akýchkoľvek nejasností vyskúšajte materiál v malom rozsahu alebo využite bezplatný poradenský servis našej firmy.

Údaje zodpovedajú našim poznatkom a zakladajú sa na dlhoročných skúsenostiach pri výrobe našich výrobkov. Garantujeme stálu vysokú kvalitu našich výrobkov. Nemáme bezprostredný vplyv na podmienky a kvalitu spracovania - z tohoto dôvodu nemôžeme prevziať záruku za výsledok Vášho spracovania.

SINTOCAR Series 0337

Popis produktu

Pololesklý, rýchloschnúci email pre priemyselné použitie.

Použitie

Ako vrchný náter pre priemyselné výrobky a ocelové konštrukcie.

V exteriéri má tendenciu strácať lesk.

Stupeň odolnosti v exteriéri závisí na použitom odtieni.

Doplňujúce informácie

Zloženie	Alkyd
Farba	Kolorovací servis – podľa vzorkovnice
Viskozita	od 1500 – 2200 mPa.s (20 °C) A3 – V20
Špecifická hmotnosť	od 1,3 do 1,53 g/ml
Lesk	55 – 70 lesk
Obsah pevných zložiek	% hmotnostne 79
	% objemovo 63
V.O.C.	g/l 324
V.O.S.	% hmotnostne 21,3

Príprava povrchu

Podklad musí byť čistý, suchý, odmastený bez hrdze a okovov. Odporúčame použiť najskôr antikoróznny náter.

METÓDY A FORMY APLIKÁCIE

Odporúčaná je aplikácia striekaním so vzduchom alebo airless.

• Vzduchové striekanie

Aplikačná teplota

Podkladu : 5°C – 35°C

Okolitého prostredia: min 5°C - max 35°C

Relatívna vlhkosť: 60%

Aplikačné údaje

Riedenie	10-15% nitro riedidlom alebo syntetickým riedidlom
Vix aplikačná	20-22" T Ford 4
Hrúbka mokrého filmu	70 µm po nariedení
Hrúbka suchého filmu	40 µm
Počet náterov	1
Schnutie	na vzduchu pri 20°C
Relatívna vlhkosť	60%
Odolné prachu	40-60 minút
Odolné dotyku	3-4 hodiny
Úplná polymerizácia	7 dní
Interval prestriekateľnosti	min. 2 hodiny - max. 6 hodín
Teplná odolnosť	80°C
Teoretická priemerná spotreba	10,3 m ² /kg – 15,7 m ² /l
Teoretická priemerná výdatnosť	97 g/m ²

Aplikačné informácie

Štandardné striekacie zariadenie: striekacia pištoľ, airless, airmix pod tlakom.

Skladovateľnosť

Jeden rok, v originálnom balení pri teplote +5 / +35 °C

V prípade akýchkoľvek nejasností vyskúšajte materiál v malom rozsahu alebo využite bezplatný poradenský servis našej firmy.

Údaje zodpovedajú našim poznatkom a zakladajú sa na dlhoročných skúsenostiach pri výrobe našich výrobkov. Garantujeme stálu vysokú kvalitu našich výrobkov. Nemáme bezprostredný vplyv na podmienky a kvalitu spracovania - z tohoto dôvodu nemôžeme prevziať záruku za výsledok Vášho spracovania.

SMALTO RE PER CONTENITORI Series 0338

Popis produktu

Pololesklý, rýchloschnúci email pre priemyselné použitie.

Použitie

Ako konečný náter pre kovové kontajnery a železné tesárske konštrukcie (je určený pre nenáročné nátery) .

Doplňujúce informácie

Zloženie		Alkyd modifikovaný
Farba		Kolorovací servis – podľa vzorkovnice
Viskozita		od 1750 – 2250 mPa.s (20 °C) A3 – V20
Špecifická hmotnosť		od 1,4 do 1,55 g/ml
Lesk		30 – 40 lesk
Obsah pevných zložiek	% hmotnostne	76
	% objemovo	57
V.O.C.	g/l	367,7
V.O.S.	% hmotnostne	23,7

Príprava povrchu

Podklad musí byť čistý, suchý, odmastený bez hrdze a okovov. Pre lepšiu antikoróznú odolnosť odporúčame použiť antikorózný náter. Náter sa však môže použiť aj ako jednovrstvý email tzv. jednošichtovka (základ a vrchný email v jednom).

METÓDY A FORMY APLIKÁCIE

Odporúčaná je aplikácia striekaním so vzduchom alebo airless.

• Vzduchové striekanie

Aplikačná teplota

Podkladu : 5°C – 35°C

Okolitého prostredia: min 5°C - max 30°C

Relatívna vlhkosť: 60%

Aplikačné údaje

Riedenie	10-15% nitro riedidlom alebo syntetickým riedidlom
Vix aplikačná	20-22" T Ford 4
Hrúbka mokrého filmu	100 µm po nariedení
Hrúbka suchého filmu	50 µm
Počet náterov	1
Schnutie	na vzduchu pri 20°C
Relatívna vlhkosť	60%
Odolné prachu	30-40 minút
Odolné dotyku	2-3 hodiny
Úplná polymerizácia	7 dní
Interval prestriekateľnosti	min. 2 hodiny - max. 4 hodín
Teoretická priemerná spotreba	7 m ² /kg – 11 m ² /l
Teoretická priemerná výdatnosť	134 g/m ²

Aplikačné informácie

Štandardné striekacie zariadenie: striekacia pištoľ, airless, airmix pod tlakom.

Skladovateľnosť

Jeden rok, v originálnom balení pri teplote +5 / +35 °C

V prípade akýchkoľvek nejasností vyskúšajte materiál v malom rozsahu alebo využite bezplatný poradenský servis našej firmy.

Údaje zodpovedajú našim poznatkom a zakladajú sa na dlhoročných skúsenostiach pri výrobe našich výrobkov. Garantujeme stálu vysokú kvalitu našich výrobkov. Nemáme bezprostredný vplyv na podmienky a kvalitu spracovania - z tohoto dôvodu nemôžeme prevziať záruku za výsledok Vášho spracovania.

ISO 80 Series 0405

Popis produktu

Lesklý polyuretánový email. Produkt je charakteristický vysokým leskom, rýchlym schnutím a výbornou vonkajšou odolnosťou.

Použitie

Ako vrchný náter pre chemické zariadenia, lode, plavidlá, ocelové konštrukcie, ďalej pre cementové podklady, atď., kde sa požaduje vysoká chemická odolnosť a tepelná odolnosť.

Doplňujúce informácie

Zloženie	Polyester hydroxylate
Farba	Kolorovací servis – podľa vzorkovnice
Viskozita	od 1250 do 1500 mPa.s (20 °C) A3 – V20
Špecifická hmotnosť	od 1,25 do 1,35 g/ml
Lesk	94 lesk
Obsah pevných zložiek	% hmotnostne 68
	% objemovo 55
V.O.C.	g/l 367
V.O.S.	% hmotnostne 25

Príprava povrchu

Železo – hliník – galvanizovaný plech: podklad musí byť dokonale čistý, suchý, odmastený bez hrdze a okovov, upravený vhodným epoxidovým základom.

Plasty (ABS – PC – PVC): podklad musí byť dokonale čistý, suchý, odmastený, upravený vhodným akrylovým základom.

METÓDY A FORMY APLIKÁCIE

Odporúčaná je aplikácia striekaním so vzduchom alebo airless.

• Vzduchové striekanie

Aplikačná teplota

Podkladu :	5°C – 35°C
Okolitého prostredia:	min 5°C - max 35°C

Relatívna vlhkosť: 60%

Aplikačné údaje

• POLYURETÁNOVÉ TUŽIDLO S.0916

Zmiešavací pomer (A+B)

hmotnostne: 100 + 50
objemovo: 58 + 42

Riedenie	15% polyuretánovým riedidlom
Vix aplikačná	20-22" T Ford 4
Doba spracovateľosti	6 hodín pri 20°C
Hrúbka mokrého filmu	90 µm po nariedení
Hrúbka suchého filmu	40 µm
Počet náterov	2
Schnutie	na vzduchu pri 20°C – horúci vzduch pri 40°C
Odolné prachu	od 20 - 30 minút
Odolné dotyku	1-2 hodiny
Úplná polymerizácia	14 dní
Interval prestriekateľnosti	min. 4 hodiny- max. 96 hodín
Teoretická priemerná spotreba	9,3 m ² /kg – 12,2 m ² /l
Teoretická priemerná výdatnosť	108 g/m ²

Aplikačné informácie

Štandardné striekacie zariadenie: striekacia pištoľ, airless, airmix pod tlakom.

Skladovateľnosť

Jeden rok, v originálnom balení pri teplote +5 / +35 °C

Doporučenia a upozornenia

Použitie Nitro riedidla pri aplikácii môže spôsobiť nežiadúce efekty, obmedzenie mechanických a estetických charakteristík systému. Použitie nevhodného rozpúšťadla môže spôsobiť niekoľko problémov ako zmenu odtieňa, nižšiu efektívnosť vďaka zníženiu viskozity. Pri použití produktu na cementové podklady je potrebné ošetriť podklad produktom IPOFIX S.512.

V prípade akýchkoľvek nejasností vyskúšajte materiál v malom rozsahu alebo využite bezplatný poradenský servis našej firmy.

Údaje zodpovedajú našim poznatkom a zakladajú sa na dlhoročných skúsenostiach pri výrobe našich výrobkov. Garantujeme stálu vysokú kvalitu našich výrobkov. Nemáme bezprostredný vplyv na podmienky a kvalitu spracovania - z tohoto dôvodu nemôžeme prevziať záruku za výsledok Vášho spracovania.

ISO 90 Series 0410

Popis produktu

Lesklý polyuretánový email. Produkt je charakteristický vysokým leskom, rýchlym schnutím a dobrou vonkajšou odolnosťou.

Použitie

Ako vrchný náter pre kovový nábytok, nákladné vozidlá, kamióny, chemické zariadenia, okenné rámy, zárubne, plavidlá, atď.

Doplňujúce informácie

Zloženie		Polyester hydroxylate
Farba		Kolorovací servis – podľa vzorkovnice
Viskozita		od 1000 do 2000 mPa.s (20 °C) A3 – V20
Špecifická hmotnosť		od 1 do 1,5 g/ml
Lesk		od 88 – 98 lesk
Obsah pevných zložiek	% hmotnostne	75
	% objemovo	58
V.O.C.	g/l	367
V.O.S.	% hmotnostne	25

Príprava povrchu

Železo – hliník – galvanizovaný plech: podklad musí byť dokonale čistý, suchý, odmastený bez hrdze a okovov, upravený vhodným epoxidovým základom.

Plasty (ABS – PC – PVC): podklad musí byť dokonale čistý, suchý, odmastený, upravený vhodným akrylovým základom.

METÓDY A FORMY APLIKÁCIE

Odporúčaná je aplikácia striekaním so vzduchom alebo airless.

• Vzduchové striekanie

Aplikačná teplota

Podkladu :	5°C – 35°C
Okolitého prostredia:	min 5°C - max 35°C

Relatívna vlhkosť: 60%

Aplikačné údaje

- **Použitie v EXTERIÉRI : POLYURETÁNOVÉ TUŽIDLO S.0929**

Zmiešavací pomer (A+B)

hmotnostne: 100 + 50
objemovo: 58 + 42

Špecifická hmotnosť natuženého produktu(A+B): 1,2 g/ml

Obsah sušiny (A+B): % hmotnostne 63
% objemovo 49

C.O.V. (A+B): g/l 451
S.O.V. (A+B): % hmotnostne 37

Riedenie	5 – 10% polyuretánovým riedidlom
Vix aplikačná	20-22" T Ford 4
Doba spracovateľosti	6 hodín pri 20°C
Hrúbka mokrého filmu	90 µm po nariedení
Hrúbka suchého filmu	40 µm
Počet náterov	2
Schnutie	na vzduchu pri 20°C – horúci vzduch pri 40°C
Odolné prachu	od 20 - 30 minút
Odolné dotyku	1-2 hodiny
Úplná polymerizácia	14 dní
Interval prestriekateľnosti	min. 4 hodiny- max. 96 hodín
Teoretická priemerná spotreba	9,3 m ² /kg – 12,2 m ² /l
Teoretická priemerná výdatnosť	108 g/m ²

- **Použitie v INTERIÉRI : POLYURETÁNOVÉ TUŽIDLO S.0941**

Zmiešavací pomer (A+B)

hmotnostne: 100 + 50
objemovo: 58 + 42

Špecifická hmotnosť natuženého produktu(A+B): 1,2 g/ml

Obsah sušiny (A+B): % hmotnostne 63
% objemovo 49

C.O.V. (A+B): g/l 451
S.O.V. (A+B): % hmotnostne 37

Riedenie	5 – 10% polyuretánovým riedidlom
Vix aplikačná	20-22" T Ford 4
Doba spracovateľosti	6 hodín pri 20°C
Hrúbka mokrého filmu	90 µm po nariedení

Hrúbka suchého filmu	40 µm
Počet náterov	2
Schnutie	na vzduchu pri 20°C
Odolné prachu	od 20 - 30 minút
Odolné dotyku	1-2 hodiny
Úplná polymerizácia	14 dní
Interval prestriekateľnosti	min. 4 hodiny- max. 96 hodín
Teoretická priemerná spotreba	9,3 m ² /kg – 12,2 m ² /l
Teoretická priemerná výdatnosť	108 g/m ²

Aplikačné informácie

Štandardné striekacie zariadenie: striekacia pištoľ, airless, airmix pod tlakom.

Skladovateľnosť

Jeden rok, v originálnom balení pri teplote +5 / +35 °C

Doporučenia a upozornenia

Použitím polyuretánového tužidla S.0929 pre priemyselné výrobky v exteriéri je garantovaný farebný odtieň a lesk. Pre aplikáciu na priemyselné výrobky v interiéri, pre ktoré je vyžadovaná dobrá chemická odolnosť je odporúčané použiť polyuretánové tužidlo S.0941.

Pre obidva prípady (exteriér / interiér) je možné použiť polyuretánové tužidlo S.0935 so zmiešavacím pomerom 100 + 50; v týchto prípadoch biele a odvodené odtiene, ak sú použité v exteriéri sú náchylné k žltnutiu.

Použitie Nitro riedidla pri aplikácii môže spôsobiť nežiadúce efekty, obmedzenie mechanických a estetických charakteristík systému.

Použitie nevhodného rozpúšťadla môže spôsobiť niekoľko problémov ako zmenu odtieňa, nižšiu efektivitu kôli zníženiu viskozity.

V prípade akýchkoľvek nejasností vyskúšajte materiál v malom rozsahu alebo využite bezplatný poradenskú servis našej firmy

ISOFLEX Series 0411

Popis produktu

Lesklý polyuretánový email pre priemysel.

Použitie

Ako vrchný náter pre oceľové konštrukcie a výrobky, kde je požadovaná dobrá atmosferická odolnosť.

Doplňujúce informácie

Zloženie		Modifikovaný polyuretán
Farba		Kolorovací servis – podľa vzorkovnice
Viskozita		od 1000 do 2000 mPa.s (20 °C) A4 – V20
Špecifická hmotnosť		od 1,1 do 1,6 g/ml
Lesk		od 60 – 70 lesk
Obsah pevných zložiek	% hmotnostne	74
	% objemovo	58
V.O.C.	g/l	361
V.O.S.	% hmotnostne	26

Príprava povrchu

Kovový podklad: podklad musí byť dokonale čistý, suchý, odmastený bez hrdze a okovov, upravený vhodným epoxidovým základom.

METÓDY A FORMY APLIKÁCIE

Odporúčaná je aplikácia striekaním so vzduchom alebo airless.

- **Vzduchové striekanie**

Aplikačná teplota

Podkladu :	5°C – 35°C
Okolitého prostredia:	min 5°C - max 35°C

Relatívna vlhkosť: 60%

Aplikačné údaje

• POLYURETÁNOVÉ TUŽIDLO S.0927

Zmiešavací pomer (A+B)

hmotnostne: 100 + 50
objemovo: 58 + 42

Špecifická hmotnosť natuženého produktu(A+B): 1,25 g/ml

Obsah sušiny (A+B): % hmotnostne 63
% objemovo 49

C.O.V. (A+B): g/l 465,6
S.O.V. (A+B): % hmotnostne 40,5

Riedenie	5 – 10% polyuretánovým riedidlom
Vix aplikačná	20-22" T Ford 4
Doba spracovateľosti	5 - 6 hodín pri 20°C
Hrúbka mokrého filmu	100 µm po nariadení
Hrúbka suchého filmu	40 µm
Počet náterov	1
Schnutie	na vzduchu pri 20°C
Odolné prachu	od 20 - 30 minút
Odolné dotyku	1-2 hodiny
Úplná polymerizácia	14 dní
Interval prestriekateľnosti	min. 6 hodiny- max. 96 hodín
Teoretická priemerná spotreba	8,2 m ² /kg – 10,2 m ² /l
Teoretická priemerná výdatnosť	122 g/m ²

Aplikačné informácie

Štandardné striekacie zariadenie: striekacia pištoľ, airless, airmix pod tlakom.

Skladovateľnosť

Jeden rok, v originálnom balení pri teplote +5 / +35 °C

V prípade akýchkoľvek nejasností vyskúšajte materiál v malom rozsahu alebo využite bezplatný poradenský servis našej firmy.

Údaje zodpovedajú našim poznatkom a zakladajú sa na dlhoročných skúsenostiach pri výrobe našich výrobkov. Garantujeme stálu vysokú kvalitu našich výrobkov. Nemáme bezprostredný vplyv na podmienky a kvalitu spracovania - z tohoto dôvodu nemôžeme prevziať záruku za výsledok Vášho spracovania.

ISO 90 SATIN Series 0413

Popis produktu

Saténový polyuretánový email. Produkt je charakteristický rýchlym schnutím a dobrou vonkajšou odolnosťou.

Použitie

Ako vrchný náter pre kovový nábytok, nákladné vozidlá, kamióny, chemické zariadenia, okenné rámy, zárubne, plavidlá, atď.

Doplňujúce informácie

Zloženie		Polyester hydroxylate
Farba		Kolorovací servis – podľa vzorkovnice
Viskozita		od 1000 do 2000 mPa.s (20 °C) A3 – V20
Špecifická hmotnosť		od 1,2 do 1,65 g/ml
Lesk		od 30 – 40 lesk
Obsah pevných zložiek	% hmotnostne	75
	% objemovo	54
V.O.C.	g/l	402
V.O.S.	% hmotnostne	25

Príprava povrchu

Železo – hliník – galvanizovaný plech: podklad musí byť dokonale čistý, suchý, odmastený bez hrdze a okovov, upravený vhodným epoxidovým základom.

Plasty (ABS – PC – PVC): podklad musí byť dokonale čistý, suchý, odmastený, upravený vhodným akrylovým základom.

METÓDY A FORMY APLIKÁCIE

Odporúčaná je aplikácia striekaním so vzduchom alebo airless.

• Vzduchové striekanie

Aplikačná teplota

Podkladu :	5°C – 35°C
Okolitého prostredia:	min 5°C - max 35°C

Relatívna vlhkosť: 60%

Aplikačné údaje

- **Použitie v EXTERIÉRI : POLYURETÁNOVÉ TUŽIDLO S.0929**

Zmiešavací pomer (A+B)

hmotnostne: 100 + 50
objemovo: 58 + 42

Špecifická hmotnosť natuženého produktu(A+B): 1,2 g/ml

Obsah sušiny (A+B): % hmotnostne 61
% objemovo 46

C.O.V. (A+B): g/l 479
S.O.V. (A+B): % hmotnostne 38

Riedenie	5 – 10% polyuretánovým riedidlom
Vix aplikačná	20-22" T Ford 4
Doba spracovateľosti	6 hodín pri 20°C
Hrúbka mokrého filmu	90 µm po nariedení
Hrúbka suchého filmu	40 µm
Počet náterov	2
Schnutie	na vzduchu pri 20°C – horúci vzduch pri 40°C
Odolné prachu	od 20 - 30 minút
Odolné dotyku	1-2 hodiny
Úplná polymerizácia	14 dní
Interval prestriekateľnosti	min. 4 hodiny- max. 96 hodín
Tepelná odolnosť	100°C
Teoretická priemerná spotreba	8,1 m ² /kg – 11,6 m ² /l
Teoretická priemerná výdatnosť	123 g/m ²

- **Použitie v INTERIÉRI : POLYURETÁNOVÉ TUŽIDLO S.0941**

Zmiešavací pomer (A+B)

hmotnostne: 100 + 50
objemovo: 55 + 45

Špecifická hmotnosť natuženého produktu(A+B): 1,4 g/ml

Obsah sušiny (A+B): % hmotnostne 63
% objemovo 46

C.O.V. (A+B): g/l 474
S.O.V. (A+B): % hmotnostne 37

Riedenie	5 – 10% polyuretánovým riedidlom
Vix aplikačná	20-22" T Ford 4
Doba spracovateľosti	6 hodín pri 20°C
Hrúbka mokrého filmu	90 µm po nariedení
Hrúbka suchého filmu	40 µm
Počet náterov	2
Schnutie	na vzduchu pri 20°C
Odolné prachu	od 20 - 30 minút
Odolné dotyku	1-2 hodiny
Úplná polymerizácia	14 dní
Interval prestriekateľnosti	min. 6 hodiny- max. 96 hodín
Tepelná odolnosť	100°C
Teoretická priemerná spotreba	8,1 m ² /kg – 11,6 m ² /l
Teoretická priemerná výdatnosť	123 g/m ²

Aplikačné informácie

Štandardné striekacie zariadenie: striekacia pištoľ, airless, airmix pod tlakom.

Skladovateľnosť

Jeden rok, v originálnom balení pri teplote +5 / +35 °C

Doporučenia a upozornenia

Použitím polyuretánového tužidla S.0929 pre priemyselné výrobky v exteriéri je garantovaný farebný odtieň a lesk. Pre aplikáciu na priemyselné výrobky v interiéri, pre ktoré je vyžadovaná dobrá chemická odolnosť je odporúčané použiť polyuretánové tužidlo S.0941.

Pre obidva prípady (exteriér / interiér) je možné použiť **polyuretánové tužidlo S.0935** so zmiešavacím pomerom 100 + 50; v týchto prípadoch biele a odvodené odtiene, ak sú použité v exteriéri sú náchylné k žltnutiu.

Použitie Nitro riedidla pri aplikácii môže spôsobiť nežiadúce efekty, obmedzenie mechanických a estetických charakteristík systému.

Použitie nevhodného rozpúšťadla môže spôsobiť niekoľko problémov ako zmenu odtieňa, nižšiu efektivitu kôli zníženiu viskozity

EPOSSIDICO LUCIDO Series 0425

Popis produktu

Lesklý epoxydový email. Produkt je charakterizovaný dobrou odolnosťou voči kyselinám a alkáliám, vysokým leskom a rýchlym schnutím.

Použitie

Ako konečný náter pre železné výrobky, ľahké kovy a galvanizované plechy, kde sa vyžaduje dobrá chemická odolnosť. Je zvlášť vhodný ako konečný náter pre kovové výrobky vystavené slabším agresívnym chemikáliam ako: chemické zariadenia, čerpadlá, priemyselné zariadenia, medicínske zariadenia a pod. V exteriéri má tendenciu kriedovať bez vplyvu na kvalitu náteru.

Doplňujúce informácie

Zloženie		Epoxypolyamid
Farba		Kolorovací servis – podľa vzorkovnice
Viskozita		od 2500 do 3500 mPa.s (20 °C) A4 – V20
Špecifická hmotnosť		od 1,3 do 1,6 g/ml
Lesk		od 85 – 98 lesk
Obsah pevných zložiek	% hmotnostne	79
	% objemovo	62
V.O.C.	g/l	328
V.O.S.	% hmotnostne	20

Príprava povrchu

Podklad musí byť dokonale čistý, suchý, odmastený bez hrdze a okovov ; je odporúčané upraviť podklad vhodným základným náterom.
Používajte produkt pri teplote nie nižšej ako 12 - 15°C.

METÓDY A FORMY APLIKÁCIE

Odporúčaná je aplikácia striekaním so vzduchom alebo airless.

• Vzduchové striekanie

Aplikačná teplota

Podkladu :	12°C – 35°C
Okolitého prostredia:	min 12°C - max 35°C
Relatívna vlhkosť:	60%

Aplikačné údaje

• EP. LUC. + TUŽIDLO S.0901

Zmiešavací pomer (A+B)

hmotnostne: 100 + 40
objemovo: 59 + 41

Špecifická hmotnosť natuženého produktu(A+B): 1,33 g/ml

Obsah sušiny (A+B): % hmotnostne 64
% objemovo 51

C.O.V. (A+B): g/l 429
S.O.V. (A+B): % hmotnostne 36

Riedenie	10-15% epoxydovým riedidlom
Vix aplikačná	20-22" T Ford 4
Reakčný čas (po natužení)	30 minút
Doba spracovateľosti	6 hodín pri 20°C
Hrúbka mokrého filmu	100 µm po nariedení
Hrúbka suchého filmu	50 µm
Počet náterov	1
Schnutie	na vzduchu pri 20°C
Odolné prachu	30 minút
Odolné dotyku	2 - 3 hodiny
Úplná polymerizácia	28 dní
Interval prestriekateľnosti	min. 4 hodiny – max. 14 dní
Teoretická priemerná spotreba	8,8 m ² /kg – 10,2 m ² /l
Teoretická priemerná výdatnosť	138 g/m ²

Aplikačné informácie

Štandardné striekacie zariadenie: striekacia pištoľ, airless, airmix pod tlakom.

Skladovateľnosť

Jeden rok, v originálnom balení pri teplote +5 / +35 °C

Doporučenia a upozornenia

Je možné použiť ako alternatívu Epoxydové tužidlo S.0900 s hmotnostným zmiešavacím pomerom 100 + 35. Ak nie je potrebná odolnosť voči chemickým látkam a rozpúšťadlám, je možné použiť Epoxydové tužidlo S.0949 s hmotnostným zmiešavacím pomerom 100 + 35.

Použitie takého katalyzátora môže pomôcť užívateľovi elektrostatických aplikačných zariadení.

V prípade akýchkoľvek nejasností vyskúšajte materiál v malom rozsahu alebo využite bezplatný poradenský servis našej firmy.

Údaje zodpovedajú našim poznatkom a zakladajú sa na dlhoročných skúsenostiach pri výrobe našich výrobkov. Garantujeme stálu vysokú kvalitu našich výrobkov. Nemáme bezprostredný vplyv na podmienky a kvalitu spracovania - z tohoto dôvodu nemôžeme prevziať záruku za výsledok Vášho spracovania.

AG 69 Series 0430

Popis produktu

Bezrozpúšťadlový epoxidový náter, netoxický s prídavkom špeciálnych aditív a extendrov, rovnomerne jemne mletých, zlepšujúcich aplikáciu. Produkt je úplne netoxický, vhodný pre kontakt s potravinami a alkoholom do 45%.

Použitie

Produkt, úplne netoxický, je vhodný pre zariadenia v potravinárskom priemysle a pre nátery napr. betónových nádrží a sudov, kde je potrebné dosiahnuť sklenenno-hladký povrch bez pórov.

Doplňujúce informácie

Zloženie	Alifatický Epoxid	
Farba	červená , biela	
Viskozita	tixotropný	
Špecifická hmotnosť	od 1,9 do 2,0 g/ml	
Lesk	od 80 – 90 lesk	
Obsah pevných zložiek	% hmotnostne	100
	% objemovo	100
V.O.C.	g/l	0
V.O.S.	% hmotnostne	0

Základné vlastnosti

- ľahká aplikácia štetcom, valčekom alebo hladítkom
- excelentná krycia sila
- excelentné zlievanie
- excelentná príľnavosť
- vhodný pre kontakt s potravinami a alkoholom do 45%

Doporučenia a upozornenia

- neaplikovať pri teplotách nižších ako 12-15°C
- doba spracovateľnosti je ovplyvňovaná teplotou
- produkt môže byť v kontakte s potravinami najskôr 6-7 dní po aplikácii
- aplikácia druhého náteru po 7-8 hodinách, nie neskôr ako po 48 hodinách

Príprava povrchu

Podklad musí byť čistý, suchý, odmastený bez hrdze a okovov, odstráňte staré nátery ; aplikujte jeden náter vodouriediteľného fixatívu Epox All'Acqua TRS S.2184.

METÓDY A FORMY APLIKÁCIE

Odporúčaná je aplikácia štetcom, valčekom alebo hladítkom.
Pri aplikácii striekaním odporúčame riediť 5-6% s etanolom.

• Aplikácia štetcom

Aplikačná teplota

Podkladu : nie nižšia ako 12°C – 15°C
Okolitého prostredia: min 12°C - max 35°C

Relatívna vlhkosť: 60%

Aplikačné údaje

• AG 69 + TUŽIDLO S.0902

Zmiešavací pomer (A+B)

hmotnostne: 100 + 25
objemovo: 67 + 33

Špecifická hmotnosť natuženého produktu(A+B): 1,82 g/ml

Obsah sušiny (A+B): % hmotnostne 100
 % objemovo 100

C.O.V. (A+B): g/l 0
S.O.V. (A+B): % hmotnostne 0

Riedenie	štetec, valček: 3-4% s 98% etanolom; hladítko: neriediť
Doba spracovateľosti	45 minút pri 20°C
Hrúbka mokrého filmu	105 µm po nariedení
Hrúbka suchého filmu	100 µm
Počet náterov	1
Schnutie	na vzduchu pri 20°C
Odolné prachu	180 - 240 minút
Odolné dotyku	14 - 16 hodín
Úplná polymerizácia	28 dní
Interval prestriekateľnosti	min. 7 hodín – max. 48 hodín
Teoretická priemerná spotreba	5,5 m ² /kg – 10,0 m ² /l
Teoretická priemerná výdatnosť	182 g/m ²

Skladovateľnosť

Jeden rok, v originálnom balení pri teplote +5 / +35 °C

V prípade akýchkoľvek nejasností vyskúšajte materiál v malom rozsahu alebo využite bezplatný poradenský servis našej firmy.

Údaje zodpovedajú našim poznatkom a zakladajú sa na dlhoročných skúsenostiach pri výrobe našich výrobkov. Garantujeme stálu vysokú kvalitu našich výrobkov. Nemáme bezprostredný vplyv na podmienky a kvalitu spracovania - z tohoto dôvodu nemôžeme prevziať záruku za výsledok Vášho spracovania.

SMALTO EPOSSIVINILICO Series 0433

Popis produktu

Lesklý epoxydový email alebo medzináter. Produkt je charakterizovaný dobrou odolnosťou voči olejom a rýchlym schnutím.

Použitie

Ako medzivrstva alebo konečný náter pre železné výrobky, ľahké kovy a galvanizované plechy, kde sa vyžaduje dobrá chemická odolnosť. Je zvlášť vhodný ako konečný náter pre kovové výrobky vystavené agresívnym chemikáliam ako: chemické zariadenia, čerpadlá, priemyselné zariadenia, medicínske zariadenia a pod. V exteriéri má tendenciu kriedovať bez vplyvu na kvalitu náteru. Je prestriekateľný polyuretánovými, epoxidovými a chlorvinylovými emailami.

Doplňujúce informácie

Zloženie		Vinyl Epoxypolyamid
Farba		Kolorovací servis – podľa vzorkovnice
Viskozita		od 2200 do 2800 mPa.s (20 °C) A4 – V20
Špecifická hmotnosť		od 1,38 do 1,65 g/ml
Lesk		od 50 – 60 lesk
Obsah pevných zložiek	% hmotnostne	70
	% objemovo	49
V.O.C.	g/l	440
V.O.S.	% hmotnostne	30

Príprava povrchu

Podklad musí byť dokonale čistý, suchý, odmastený bez hrdze a okovov ; je odporúčané upraviť podklad vhodným základným náterom.

Používajte produkt pri teplote nie nižšej ako 12 - 15°C.

METÓDY A FORMY APLIKÁCIE

Odporúčaná je aplikácia striekaním so vzduchom alebo airless.

• Vzduchové striekanie

Aplikačná teplota

Podkladu :	12°C – 35°C
Okolitého prostredia:	min 12°C - max 35°C
Relatívna vlhkosť:	60%

Aplikačné údaje

• EPOSSIVINILICO + TUŽIDLO S.0912

Zmiešavací pomer (A+B)

hmotnostne: 100 + 25
objemovo: 70 + 30

Špecifická hmotnosť natuženého produktu(A+B): 1,37 g/ml

Obsah sušiny (A+B): % hmotnostne 62
% objemovo 44

C.O.V. (A+B): g/l 478
S.O.V. (A+B): % hmotnostne 38

Riedenie	10-15% epoxydovým riedidlom S.0981
Vix aplikačná	20-22" T Ford 4
Reakčný čas (po natužení)	30 minút
Doba spracovateľosti	6 hodín pri 20°C
Hrúbka mokrého filmu	100 µm po nariedení
Hrúbka suchého filmu	40 µm
Počet náterov	1
Schnutie	na vzduchu pri 20°C
Odolné prachu	60 minút
Odolné dotyku	2 - 3 hodiny
Úplná polymerizácia	28 dní
Interval prestriekateľnosti	min. 6 hodiny
Teoretická priemerná spotreba	8 m ² /kg – 11 m ² /l
Teoretická priemerná výdatnosť	124 g/m ²

Aplikačné informácie

Štandardné striekacie zariadenie: striekacia pištoľ, airless, airmix pod tlakom.

Skladovateľnosť

Jeden rok, v originálnom balení pri teplote +5 / +35 °C

Doporučenia a upozornenia

Všetky aplikačné údaje sú uvedené pri 20°C

V prípade akýchkoľvek nejasností vyskúšajte materiál v malom rozsahu alebo využite bezplatný poradenský servis našej firmy.

Údaje zodpovedajú našim poznatkom a zakladajú sa na dlhoročných skúsenostiach pri výrobe našich výrobkov. Garantujeme stálu vysokú kvalitu našich výrobkov. Nemáme bezprostredný vplyv na podmienky a kvalitu spracovania - z tohoto dôvodu nemôžeme prevziať záruku za výsledok Vášho spracovania.

SMALTO EPOSSIDICO SATINATO Series 0434

Popis produktu

Saténový (50 -60 lesk) epoxydový email. Produkt je charakterizovaný dobrou priľnavosťou .

Použitie

Ako konečný náter pre železné výrobky, kde sa vyžaduje dobrá odolnosť voči minerálnym olejom, vode a alifatickým hydroxidom. Odolnosť voči aromatickým alebo silným rozpúšťadlám a silným kyselinám alebo alkáliám je nízka.

Doplňujúce informácie

Zloženie	Epoxypolyamid
Farba	Kolorovací servis – podľa vzorkovnice
Viskozita	od 3000 do 4000 mPa.s (20 °C) A04 – V20
Špecifická hmotnosť	od 1,45 do 1,65 g/ml
Lesk	od 30 – 40 lesk
Obsah pevných zložiek	% hmotnostne 77
	% objemovo 57
V.O.C.	g/l 370
V.O.S.	% hmotnostne 23

Príprava povrchu

Podklad musí byť úplne čistý, odmastený, bez olejov, mazív a suchý. Odporúča sa použiť patričný základ. Používajte produkt pri teplote nie nižšej ako 12 - 15°C.

METÓDY A FORMY APLIKÁCIE

Odporúčaná je aplikácia striekaním so vzduchom alebo airless.

• Vzduchové striekanie

Aplikačná teplota

Podkladu :	12°C – 35°C
Okolitého prostredia:	min 12°C - max 35°C

Relatívna vlhkosť: 60%

Aplikačné údaje

- **SM. EP. SAT. + TUŽIDLO S.0912**

Zmiešavací pomer (A+B)

hmotnostne: 100 + 25
objemovo: 69 + 31

Špecifická hmotnosť natuženého produktu(A+B): 1,45 g/ml

Obsah sušiny (A+B): % hmotnostne 67
% objemovo 51

C.O.V. (A+B): g/l 422
S.O.V. (A+B): % hmotnostne 33

Riedenie	10-15% epoxydovým riedidlom
Vix aplikačná	20-22" T Ford 4
Reakčný čas (po natužení)	30 minút
Doba spracovateľosti	6 hodín pri 20°C
Hrúbka mokrého filmu	90 µm po nariedení
Hrúbka suchého filmu	40 µm
Počet náterov	1
Schnutie	na vzduchu pri 20°C
Odolné prachu	30 minút
Odolné dotyku	2 - 3 hodiny
Úplná polymerizácia	28 dní
Interval prestriekateľnosti	min. 6 hodín
Teoretická priemerná spotreba	8,8 m ² /kg – 12,7 m ² /l
Teoretická priemerná výdatnosť	114 g/m ²

Aplikačné informácie

Štandardné striekacie zariadenie: striekacia pištoľ, airless, airmix pod tlakom.

Skladovateľnosť

Jeden rok, v originálnom balení pri teplote +5 / +35 °C

V prípade akýchkoľvek nejasností vyskúšajte materiál v malom rozsahu alebo využite bezplatný poradenský servis našej firmy.

Údaje zodpovedajú našim poznatkom a zakladajú sa na dlhoročných skúsenostiach pri výrobe našich výrobkov. Garantujeme stálu vysokú kvalitu našich výrobkov. Nemáme bezprostredný vplyv na podmienky a kvalitu spracovania - z tohoto dôvodu nemôžeme prevziať záruku za výsledok Vášho spracovania.

ECOZINC Series 0693

Popis produktu

Základný antikorózný zinkofosfátový náter – rýchloschnúci.

Použitie

Produkt je zvlášť vhodný ako základný náter v náterových systémoch používaných v priemysle pre rôzne priemyselné výrobky, kde sa vyžaduje dobrá odolnosť. Produkt je pretierateľný syntetickými a rýchloschnucími emailami.

Doplňujúce informácie

Zloženie		Alkyd modifikovaný
Farba		Kolorovací servis – podľa vzorkovnice
Viskozita		od 3300 – 3500 mPa.s (20 °C) A3 – V20
Špecifická hmotnosť		1,5 g/ml
Lesk		0 – 10 lesk
Obsah pevných zložiek	% hmotnostne	79
	% objemovo	63
V.O.C.	g/l	335,6
V.O.S.	% hmotnostne	20,8

Príprava povrchu

Podklad musí byť čistý, suchý, odmastený bez hrdze a okovov. Pri požiadavkách na väčšie hrúbky aplikovať niekoľko náterov každé 3 - 4 hodiny.

METÓDY A FORMY APLIKÁCIE

Odporúčaná je aplikácia striekaním so vzduchom alebo airless.

• Vzduchové striekanie

Aplikačná teplota

Podkladu :	5°C – 35°C
Okolitého prostredia:	min 5°C - max 35°C

Aplikačné údaje

Riedenie	10-20% nitro riedidlom alebo syntetickým riedidlom
Vix aplikačná	20-22" T Ford 4
Hrúbka mokrého filmu	75 µm po nariedení
Hrúbka suchého filmu	40 µm
Počet náterov	1
Schnutie	na vzduchu pri 20°C
Relatívna vlhkosť	60%
Odolné prachu	15-20 minút
Odolné dotyku	1-2 hodiny
Úplná polymerizácia	7 dní
Interval prestriekateľnosti	min. 4 hodiny
Tepelná odolnosť	80°C
Teoretická priemerná spotreba	7,6 m ² /kg – 12,2 m ² /l
Teoretická priemerná výdatnosť	131 g/m ²

Aplikačné informácie

Štandardné striekacie zariadenie: striekacia pištoľ, airless, airmix pod tlakom.

Skladovateľnosť

Jeden rok, v originálnom balení pri teplote +5 / +35 °C

Doporučenia a upozornenia

Produkt nie je pretierateľný nitro a dvojkomponentnými PUR a EP nátermi.

V prípade akýchkoľvek nejasností vyskúšajte materiál v malom rozsahu alebo využite bezplatný poradenský servis našej firmy.

Údaje zodpovedajú našim poznatkom a zakladajú sa na dlhoročných skúsenostiach pri výrobe našich výrobkov. Garantujeme stálu vysokú kvalitu našich výrobkov. Nemáme bezprostredný vplyv na podmienky a kvalitu spracovania - z tohoto dôvodu nemôžeme prevziať záruku za výsledok Vášho spracovania.

ZINCROMAT Series 0695

Popis produktu

Vysokokvalitný zinkofosfátový základný náter s obsahom inhibítorov korózie, pretierateľný nitro a rýchloschnúcimi syntetickými produktami. Dobré antikoročné vlastnosti a rýchle schnutie.

Použitie

Ako základ charakterizovaný dobrými antikoročnými vlastnosťami a dobrou priľnavosťou na železné podklady ako: priemyselné dopravníky, vozidlá, poľnohospodárske stroje, náradie, atď., kde sa vyžaduje rýchle schnutie a pretierateľnosť nitro a rýchloschnúcimi syntetickými emailami.

Doplňujúce informácie

Zloženie	Alkyd modifikovaný fenolom
Farba	Kolorovací servis – podľa vzorkovnice
Viskozita	od 2700 do 3300 mPa.s (20 °C) A3 – V20
Špecifická hmotnosť	od 1,4 do 1,63 g/ml
Lesk	1 – 5 lesk
Obsah pevných zložiek	% hmotnostne 76
	% objemovo 57
V.O.C.	g/l 367
V.O.S.	% hmotnostne 23

Príprava povrchu

Podklad musí byť dokonale čistý, suchý, odmastený bez hrdze a okovov. Pri požiadavkách na väčšie hrúbky aplikovať niekoľko náterov každé 3 - 4 hodiny.

Je odporúčaná minimálna hrúbka 50 – 60 µm.

METÓDY A FORMY APLIKÁCIE

Odporúčaná je aplikácia striekaním so vzduchom alebo airless.

• Vzduchové striekanie

Aplikačná teplota

Podkladu :	5°C – 35°C
Okolitého prostredia:	min 5°C - max 35°C

Relatívna vlhkosť: 60%

Aplikačné údaje

Riedenie	10-20% nitro riedidlom
Vix aplikačná	20-22" T Ford 4
Hrúbka mokrého filmu	100 µm po nariedení
Hrúbka suchého filmu	50 µm
Počet náterov	1
Schnutie	na vzduchu pri 20°C
Relatívna vlhkosť	60%
Odolné prachu	10-15 minút
Odolné dotyku	1-2 hodiny
Úplná polymerizácia	7 dní
Interval prestriekateľnosti	min. 4 hodiny
Tepelná odolnosť	80°C
Teoretická priemerná spotreba	7,2 m ² /kg – 11,4 m ² /l
Teoretická priemerná výdatnosť	122 g/m ²

Aplikačné informácie

Štandardné striekacie zariadenie: striekacia pištoľ, airless, airmix pod tlakom.

Skladovateľnosť

Jeden rok, v originálnom balení pri teplote +5 / +35 °C

V prípade akýchkoľvek nejasností vyskúšajte materiál v malom rozsahu alebo využite bezplatný poradenský servis našej firmy.

Údaje zodpovedajú našim poznatkom a zakladajú sa na dlhoročných skúsenostiach pri výrobe našich výrobkov. Garantujeme stálu vysokú kvalitu našich výrobkov. Nemáme bezprostredný vplyv na podmienky a kvalitu spracovania - z tohoto dôvodu nemôžeme prevziať záruku za výsledok Vášho spracovania.

FONDO R ISOLANTE Series 0696

Popis produktu

Rýchloschnúci zinkofosfátový základný náter s obsahom inhibítorov korózie, pretierateľný nitro, polyuretánovými, epoxidovými a rýchloschnúcimi syntetickými produktami.

Použitie

Ako základ charakterizovaný dobrými antikoroziívnymi vlastnosťami a dobrou prínavosťou na železné podklady ako: oceľové konštrukcie, poľnohospodárske stroje, náradie, atď., kde sa vyžaduje rýchle schnutie a pretierateľnosť nitro a rýchloschnúcimi syntetickými emailami.

Doplňujúce informácie

Zloženie	Alkyd modifikovaný fenolom
Farba	Kolorovací servis – podľa vzorkovnice
Viskozita	od 2900 do 3500 mPa.s (20 °C) A3 – V20
Špecifická hmotnosť	od 1,5 do 1,68 g/ml
Lesk	satén
Obsah pevných zložiek	% hmotnostne 80
	% objemovo 62
V.O.C.	g/l 327
V.O.S.	% hmotnostne 20

Príprava povrchu

Podklad musí byť dokonale čistý, suchý, odmastený bez hrdze a okovov. Pri požiadavkách na väčšie hrúbky aplikovať niekoľko náterov každé 3 - 4 hodiny.

Je odporúčaná hrúbka 60 – 70 µm.

METÓDY A FORMY APLIKÁCIE

Odporúčaná je aplikácia striekaním so vzduchom alebo airless.

- **Vzduchové striekanie**

Aplikačná teplota

Podkladu :	5°C – 35°C
Okolitého prostredia:	min 5°C - max 35°C

Aplikačné údaje

Riedenie	10-20% nitro riedidlom poprípade acetón
Vix aplikačná	20-22" T Ford 4
Hrúbka mokrého filmu	110 µm po nariedení
Hrúbka suchého filmu	60 µm
Počet náterov	1
Schnutie	na vzduchu pri 20°C
Relatívna vlhkosť	60%
Odolné prachu	10-15 minút
Odolné dotyku	1-2 hodiny
Úplná polymerizácia	7 dní
Interval prestriekateľnosti	min. 4 hodiny
Tepelná odolnosť	80°C
Teoretická priemerná spotreba	6,3 m ² /kg – 10,4 m ² /l
Teoretická priemerná výdatnosť	160 g/m ²

Aplikačné informácie

Štandardné striekacie zariadenie: striekacia pištoľ, airless, airmix pod tlakom.

Skladovateľnosť

Jeden rok, v originálnom balení pri teplote +5 / +35 °C

V prípade akýchkoľvek nejasností vyskúšajte materiál v malom rozsahu alebo využite bezplatný poradenský servis našej firmy.

Údaje zodpovedajú našim poznatkom a zakladajú sa na dlhoročných skúsenostiach pri výrobe našich výrobkov. Garantujeme stálu vysokú kvalitu našich výrobkov. Nemáme bezprostredný vplyv na podmienky a kvalitu spracovania - z tohoto dôvodu nemôžeme prevziať záruku za výsledok Vášho spracovania.

FONDO EPOX Series 0758

Popis produktu

Základný epoxypolyamidový náter - epoxypolyamid - vysoká príľnavosť - vysoká antikoročná odolnosť

Použitie

Ako základ pre železo, ľahké kovy a galvanizované plechy, kde je žiadúca dobrá chemická a mechanická odolnosť.

Doplňujúce informácie

Zloženie		Epoxypolyamid
Farba		Kolorovací servis – podľa vzorkovnice
Viskozita		od 6500 do 7000 mPa.s (20 °C) A5 – V20
Špecifická hmotnosť		od 1,5 do 1,6 g/ml
Lesk		od 10 – 30 lesk
Obsah pevných zložiek	% hmotnostne	78,4
	% objemovo	60
V.O.C.	g/l	345
V.O.S.	% hmotnostne	21,6

Príprava povrchu

Podklad musí byť dokonale čistý, suchý, odmastený bez hrdze a okovov.

METÓDY A FORMY APLIKÁCIE

Odporúčaná je aplikácia striekaním so vzduchom alebo airless; môže byť tiež aplikovaný štetcom.

• Vzduchové striekanie

Aplikačná teplota

Podkladu :	12°C – 30°C
Okolitého prostredia:	min 12°C - max 30°C

Relatívna vlhkosť: 60%

Aplikačné údaje

• FONDO EPOX + TUŽIDLO S.0914 alebo S.0949

Zmiešavací pomer (A+B)

hmotnostne:	100 + 25
objemovo:	69 + 31

Špecifická hmotnosť natuženého produktu(A+B): 1,45 g/ml

Obsah sušiny (A+B):	% hmotnostne	69
	% objemovo	54

C.O.V. (A+B):	g/l	401
S.O.V. (A+B):	% hmotnostne	31

Riedenie	10-15% epoxydovým riedidlom
Vix aplikačná	22-24" T Ford 4
Reakčný čas (po natužení)	30 minút
Doba spracovateľosti	6 - 8 hodín pri 20°C
Hrúbka mokrého filmu	100 µm po nariedení
Hrúbka suchého filmu	50 µm
Počet náterov	1
Schnutie	na vzduchu pri 20°C
Odolné prachu	30 minút
Odolné dotyku	1-2 hodiny
Úplná polymerizácia	28 dní
Interval prestriekateľnosti	min. 6 hodiny- max. 96 hodín
Teoretická priemerná spotreba	7,4 m ² /kg – 11 m ² /l
Teoretická priemerná výdatnosť	136 g/m ²

Aplikačné informácie

Štandardné striekacie zariadenie: striekacia pištoľ, airless, airmix pod tlakom.

Skladovateľnosť

Jeden rok, v originálnom balení pri teplote +5 / +35 °C

Doporučenia a upozornenia

Odporúča sa nepoužívať produkt pri teplote nižšej ako 12 - 15°C.
V exteriéri má tendenciu strácať lesk bez vplyvu na kvalitu náteru.

V prípade akýchkoľvek nejasností vyskúšajte materiál v malom rozsahu alebo využite bezplatný poradenský servis našej firmy.

Údaje zodpovedajú našim poznatkom a zakladajú sa na dlhoročných skúsenostiach pri výrobe našich výrobkov. Garantujeme stálu vysokú kvalitu našich výrobkov. Nemáme bezprostredný vplyv na podmienky a kvalitu spracovania - z tohoto dôvodu nemôžeme prevziať záruku za výsledok Vášho spracovania.

PRIMOZIN Series 0770

Popis produktu

Epoxy-polyamidový, zinko-fosfátový základ charakterizovaný vysokou príľnavosťou a protikoróznou ochranou, vysokou chemickou odolnosťou.

Použitie

Ako základ pre železo, ľahké kovy a galvanizované plechy, kde je žiadúca dobrá chemická a mechanická odolnosť.

Može byť použitý ako medzináter na produkty na báze inorganického zinku a následne prestriekateľný epoxidovými alebo polyuretánovými produktmi po 4 hodinách pri optimálnych podmienkach 20°C .

Doplňujúce informácie

Zloženie		Epoxy-polyamid
Farba		Kolorovací servis – podľa vzorkovnice
Viskozita		od 6000 do 6500 mPa.s (20 °C) A3 – V20
Špecifická hmotnosť		od 1,6 do 1,7 g/ml
Lesk		od 12 – 20 lesk
Obsah pevných zložiek	% hmotnostne	77,7
	% objemovo	56,6
V.O.C.	g/l	376,4
V.O.S.	% hmotnostne	22,3

Príprava povrchu

Podklad musí byť dokonale čistý, suchý, odmastený bez hrdze a okovov.

METÓDY A FORMY APLIKÁCIE

Odporúčaná je aplikácia striekaním so vzduchom alebo airless; môže byť tiež aplikovaný štetcom.

• Vzduchové striekanie

Aplikačná teplota

Podkladu :	12°C – 30°C
Okolitého prostredia:	min 12°C - max 30°C

Relatívna vlhkosť: 60%

Aplikačné údaje

• PRIMOZIN + TUŽIDLO S.0905

Zmiešavací pomer (A+B)

hmotnostne: 100 + 25
objemovo: 68 + 32

Špecifická hmotnosť natuženého produktu(A+B): 1,53 g/ml

Obsah sušiny (A+B): % hmotnostne 68
% objemovo 51

C.O.V. (A+B): g/l 429,9
S.O.V. (A+B): % hmotnostne 31,9

Riedenie	10-15% epoxydovým riedidlom
Vix aplikačná	22-24" T Ford 4
Reakčný čas (po natužení)	30 minút
Doba spracovateľosti	8 hodín pri 20°C
Hrúbka mokrého filmu	90 µm po nariedení
Hrúbka suchého filmu	40 µm
Počet náterov	1
Schnutie	na vzduchu pri 20°C
Odolné prachu	30 minút
Odolné dotyku	1-2 hodiny
Úplná polymerizácia	28 dní
Interval prestriekateľnosti	min. 4 hodiny- max. 96 hodín
Teoretická priemerná spotreba	8,3 m ² /kg – 12,7 m ² /l
Teoretická priemerná výdatnosť	121 g/m ²

Aplikačné informácie

Štandardné striekacie zariadenie: striekacia pištoľ, airless, airmix pod tlakom.

Skladovateľnosť

Jeden rok, v originálnom balení pri teplote +5 / +35 °C

Doporučenia a upozornenia

Odporúča sa nepoužívať produkt pri teplote nižšej ako 12 - 15°C.
V exteriéri má tendenciu strácať lesk bez vplyvu na kvalitu náteru.

V prípade akýchkoľvek nejasností vyskúšajte materiál v malom rozsahu alebo využite bezplatný poradenský servis našej firmy.
Údaje zodpovedajú našim poznatkom a zakladajú sa na dlhoročných skúsenostiach pri výrobe našich výrobkov. Garantujeme stálu vysokú kvalitu našich výrobkov. Nemáme bezprostredný vplyv na podmienky a kvalitu spracovania - z tohoto dôvodu nemôžeme prevziať záruku za výsledok Vášho spracovania.

EPOFOND Series 0774

Popis produktu

Epoxy-polyamidový základ charakterizovaný vysokou priľnavosťou na železo a ľahké kovy.

Použitie

Ako základ pre železo a ľahké kovy, kde je žiadúca dobrá chemická a mechanická odolnosť.

Može byť použitý ako medzináter na produkty na báze inorganického zinku a následne prestriekateľný epoxidovými alebo plyuretánovými produktmi.

Doplňujúce informácie

Zloženie	Epoxypolyamid
Farba	Kolorovací servis – podľa vzorkovnice
Viskozita	od 6200 do 6500 mPa.s (20 °C) A3 – V20
Špecifická hmotnosť	od 1,59 do 1,63 g/ml
Lesk	10 lesk
Obsah pevných zložiek	% hmotnostne 76
	% objemovo 52
V.O.C.	g/l 413,2
V.O.S.	% hmotnostne 24,5

Príprava povrchu

Podklad musí byť dokonale čistý, suchý, odmastený bez hrdze a okovov.

METÓDY A FORMY APLIKÁCIE

Odporúčaná je aplikácia striekaním so vzduchom alebo airless; môže byť tiež aplikovaný štetcom.

• Vzduchové striekanie

Aplikačná teplota

Podkladu :	12°C – 30°C
Okolitého prostredia:	min 12°C - max 30°C

Relatívna vlhkosť: 60%

Aplikačné údaje

• EPOFOND + TUŽIDLO S.0918

Zmiešavací pomer (A+B)

hmotnostne:	100 + 20
objemovo:	72 + 28

Špecifická hmotnosť natuženého produktu(A+B): 1,55 g/ml

Obsah sušiny (A+B):	% hmotnostne	69
	% objemovo	49

C.O.V. (A+B):	g/l	437
S.O.V. (A+B):	% hmotnostne	31

Riedenie	10-15% epoxydovým riedidlom
Vix aplikačná	22-24" T Ford 4
Reakčný čas (po natužení)	30 minút
Doba spracovateľosti	8 hodín pri 20°C
Hrúbka mokrého filmu	115 µm po nariedení
Hrúbka suchého filmu	50 µm
Počet náterov	1
Schnutie	na vzduchu pri 20°C
Odolné prachu	30 minút
Odolné dotyku	1-2 hodiny
Úplná polymerizácia	28 dní
Interval prestriekateľnosti	min. 6 hodiny- max. 96 hodín
Teoretická priemerná spotreba	6,3 m ² /kg – 10 m ² /l
Teoretická priemerná výdatnosť	158 g/m ²

Aplikačné informácie

Štandardné striekacie zariadenie: striekacia pištoľ, airless, airmix pod tlakom.

Skladovateľnosť

Jeden rok, v originálnom balení pri teplote +5 / +35 °C

Doporučenia a upozornenia

EPOXY PRIMER HB Series 0781

Popis produktu

Epoxy-vinilový primer charakterizovaný vysokou protikoróznou schopnosťou.

Použitie

Ako základný náter pre železo, ľahké kovy a galvanizované plechy, kde je žiadúca dobrá chemická a mechanická odolnosť.

Používa sa predovšetkým ako hrubovrstvý primer.

Doplňujúce informácie

Zloženie	Epoxy vinyl
Farba	Kolorovací servis – podľa vzorkovnice
Viskozita	od 10000 do 12000 mPa.s (20 °C) A5 – V20
Špecifická hmotnosť	od 1,55 do 1,8 g/ml
Lesk	od 10 – 20 lesk
Obsah pevných zložiek	% hmotnostne 76
	% objemovo 54
V.O.C.	g/l 403
V.O.S.	% hmotnostne 24

Príprava povrchu

Podklad musí byť dokonale čistý, suchý, odmastený bez hrdze a okovov.

METÓDY A FORMY APLIKÁCIE

Odporúčaná je aplikácia striekaním so vzduchom alebo airless; môže byť tiež aplikovaný valčekom.

• Striekacie zariadenie

Aplikačná teplota

Podkladu :	minimálne 12°C
Okolitého prostredia:	min 12°C - max 30°C

Relatívna vlhkosť: 60%

Aplikačné údaje

• EP PRIMER HB + TUŽIDLO S.0917

Zmiešavací pomer (A+B)

hmotnostne:	100 + 15
objemovo:	79 + 21

Špecifická hmotnosť natuženého produktu(A+B): 1,58 g/ml

Obsah sušiny (A+B):% hmotnostne	73
% objemovo	53

C.O.V. (A+B): g/l	411,7
S.O.V. (A+B): % hmotnostne	27,4

Riedenie	5% epoxydovým riedidlom
Vix aplikačná	22-24" T Ford 4
Reakčný čas (po natužení)	30 minút
Doba spracovateľosti	6-8 hodín pri 20°C
Hrúbka mokrého filmu	200 µm po nariedení
Hrúbka suchého filmu	100 µm
Počet náterov	1
Schnutie	na vzduchu pri 20°C
Odolné prachu	30-40 minút
Odolné dotyku	1-2 hodiny
Úplná polymerizácia	28 dní
Interval prestriekateľnosti	min. 6 hodiny- max. 96 hodín
Teoretická priemerná spotreba	3,3 m ² /kg – 5,3 m ² /l
Teoretická priemerná výdatnosť	301 g/m ²

Aplikačné informácie

Štandardné striekacie zariadenie: striekacia pištoľ, airless, airmix pod tlakom.

Skladovateľnosť

Jeden rok, v originálnom balení pri teplote +5 / +35 °C

Doporučenia a upozornenia

Odporúča sa nepoužívať produkt pri teplote nižšej ako 12 - 15°C.

V prípade akýchkoľvek nejasností vyskúšajte materiál v malom rozsahu alebo využite bezplatný poradenský servis našej firmy.

Údaje zodpovedajú našim poznatkom a zakladajú sa na dlhoročných skúsenostiach pri výrobe našich výrobkov. Garantujeme stálu vysokú kvalitu našich výrobkov. Nemáme bezprostredný vplyv na podmienky a kvalitu spracovania - z tohoto dôvodu nemôžeme prevziať záruku za výsledok Vášho spracovania.

FONDO POLIACRILICO Series 0788

Popis produktu

Polyakrylový základný náter na oceľové plochy a plastické materiály.

Použitie

Ako základ pre železo, ľahké kovy a plastické materiály (ABS, PVC).

Doplňujúce informácie

Zloženie		Hydroxylakryl
Farba		Kolorovací servis – podľa vzorkovnice
Viskozita		od 3000 do 3500 mPa.s (20 °C) A3 – V20
Špecifická hmotnosť		od 1,35 do 1,45 g/ml
Lesk		od 8 – 15 lesk
Obsah pevných zložiek	% hmotnostne	63
	% objemovo	42
V.O.C.	g/l	513,3
V.O.S.	% hmotnostne	36,9

Príprava povrchu

Podklad musí byť dokonale čistý, suchý, odmastený bez hrdze a okovov.
Plastické materiály: povrch musí byť čistý, suchý, odmastený.

METÓDY A FORMY APLIKÁCIE

Odporúčaná je aplikácia striekaním so vzduchom alebo airless.

- **Vzduchové striekanie**

Aplikačná teplota

Podkladu : 12°C – 30°C

Okolitého prostredia: min 12°C - max 30°C

Relatívna vlhkosť: 60%

Aplikačné údaje

• TUŽIDLO S.0929

Zmiešavací pomer (A+B)

hmotnostne:	100 + 25
objemovo:	73 + 27

Špecifická hmotnosť natuženého produktu(A+B): 1,3 g/ml

Obsah sušiny (A+B):	% hmotnostne	57
	% objemovo	39
C.O.V. (A+B):	g/l	537,6
S.O.V. (A+B):	% hmotnostne	42,7

Riedenie	10-20% polyuretánovým riedidlom
Vix aplikačná	10-20" T Ford 4
Doba spracovateľosti	6 - 8 hodín pri 20°C
Hrúbka mokrého filmu	115 µm po nariedení
Hrúbka suchého filmu	40 µm
Počet náterov	1
Schnutie	na vzduchu pri 20°C
Odolné prachu	20 - 30 minút
Odolné dotyku	1-2 hodiny
Úplná polymerizácia	7 dní
Interval prestriekateľnosti	min. 6 hodiny- max. 12 hodín
Teoretická priemerná spotreba	7,5 m ² /kg – 9,8 m ² /l
Teoretická priemerná výdatnosť	132,9 g/m ²

Aplikačné informácie

Štandardné striekacie zariadenie: striekacia pištoľ, airless, airmix pod tlakom.

Skladovateľnosť

Jeden rok, v originálnom balení pri teplote +5 / +35 °C

Doporučenia a upozornenia

Odporúča sa nepoužívať produkt pri teplote nižšej ako 12 - 15°C.

V prípade akýchkoľvek nejasností vyskúšajte materiál v malom rozsahu alebo využite bezplatný poradenský servis našej firmy.

Údaje zodpovedajú našim poznatkom a zakladajú sa na dlhoročných skúsenostiach pri výrobe našich výrobkov. Garantujeme stálu vysokú kvalitu našich výrobkov. Nemáme bezprostredný vplyv na podmienky a kvalitu spracovania - z tohoto dôvodu nemôžeme prevziať záruku za výsledok Vášho spracovania.

ZINKVER 50 Series 0795

Popis produktu

Základný 2K epoxidový 2K zinkový náter - epoxipolyamid – vysoko antikorózný

Použitie

Základný 2K EP náter s vysokým obsahom zinku do ťažkých korózných prostredí napr. na úpravu oceľových konštrukcií, technologických zariadení elektrární, chemického priemyslu, dopravnej techniky a pod. Nátery katodicky chránia upravený povrch.

Zhotovené nátery odolávajú teplotám od - 30 0C do + 120 0C a dosahujú veľmi vysokú antikoróznú odolnosť.

Doplňujúce informácie

Zloženie		Epoxypolyamid
Farba		Kolorovací servis – podľa vzorkovnice
Viskozita		od 6000 do 6500 mPa.s (20 °C) A3 – V20
Špecifická hmotnosť		cca 2,2 g/ml
Lesk		od 12 – 20 lesk
Obsah pevných zložiek	% hmotnostne	81
	% objemovo	52
V.O.C.	g/l	420,7
V.O.S.	% hmotnostne	19,8

Príprava povrchu

Podklad musí byť dokonale čistý, suchý, odmastený bez hrdze a okovov.

METÓDY A FORMY APLIKÁCIE

Odporúčaná je aplikácia striekaním so vzduchom alebo airless; môže byť tiež aplikovaný štetcom.

• Vzduchové striekanie

Aplikačná teplota

Podkladu :	12°C – 30°C
Okolitého prostredia:	min 12°C - max 30°C

Relatívna vlhkosť: 60%

Aplikačné údaje

• ZINKVER + TUŽIDLO S.0912

Zmiešavací pomer (A+B)

hmotnostne: 100 + 20

objemovo: 68 + 32

Špecifická hmotnosť natuženého produktu(A+B): 1,92 g/ml

Obsah sušiny (A+B): % hmotnostne 72

% objemovo 47

C.O.V. (A+B): g/l 455,5

S.O.V. (A+B): % hmotnostne 28,4

Riedenie	max 5% epoxydovým riedidlom S.0981
Vix aplikačná	22-24" T Ford 4
Reakčný čas (po natužení)	30 minút
Doba spracovateľosti	8 hodín pri 20°C
Hrúbka mokrého filmu	106 µm po nariedení
Hrúbka suchého filmu	50 µm
Počet náterov	1
Schnutie	na vzduchu pri 20°C
Odolné prachu	15-20 minút
Odolné dotyku	1 hodina
Úplná polymerizácia	28 dní
Interval prestriekateľnosti	min. 4 hodiny
Teoretická priemerná spotreba	4,9 m ² /kg – 9,4 m ² /l
Teoretická priemerná výdatnosť	203 g/m ²

Aplikačné informácie

Štandardné striekacie zariadenie: striekacia pištoľ, airless, airmix pod tlakom.

Skladovateľnosť

Jeden rok, v originálnom balení pri teplote +5 / +35 °C

Doporučenia a upozornenia

Odporúča sa nepoužívať produkt pri teplote nižšej ako 12 - 15°C.

V prípade akýchkoľvek nejasností vyskúšajte materiál v malom rozsahu alebo využite bezplatný poradenský servis našej firmy.

Údaje zodpovedajú našim poznatkom a zakladajú sa na dlhoročných skúsenostiach pri výrobe našich výrobkov. Garantujeme stálu vysokú kvalitu našich výrobkov. Nemáme bezprostredný vplyv na podmienky a kvalitu spracovania - z tohoto dôvodu nemôžeme prevziať záruku za výsledok Vášho spracovania.

ALLUMINIO AT 400 Series 0815

Popis produktu

Silikón- alumíniová farba odolná teplote do 400°C.

Použitie

Ako ochranný konečný náter pre kovové časti, ako komíny, ohrievače a pod.

Produkt je efektívne odolný teplote 350 - 400°C.

Pred vystavením produktu vysokej teplote (plnej záťaži) nechajte ho po aplikácii pri izbovej teplote 3 – 4 dni ; úplné vytvrdenie sa dosiahne po 1 hodine pri teplote 180 - 200°C.

Doplňujúce informácie

Zloženie		Modifikovaný silikón
Farba		Alumíniová
Viskozita		od 20 – 25 sekúnd Fordov pohárik 4
Špecifická hmotnosť		od 1 do 1,1 g/ml
Lesk		satén
Obsah pevných zložiek	% hmotnostne	35
	% objemovo	18
V.O.C.	g/l	697
V.O.S.	% hmotnostne	23

Príprava povrchu

Podklad musí byť čistý, suchý, odmastený bez hrdze a okovov. Na dosiahnutie dobrej priľnavosti je potrebné podklad opieskovať na biely kov a aplikovať prvý náter na báze inorganického zinku.

METÓDY A FORMY APLIKÁCIE

Odporúčaná je aplikácia striekaním so vzduchom alebo airless ; môže byť tiež aplikovaný štetcom.

• Vzduchové striekanie

Aplikačná teplota

Podkladu :	5°C – 35°C
Okolitého prostredia:	min 5°C - max 35°C

Aplikačné údaje

Riedenie	Pripravené na použitie
Vix aplikačná	20-22" T Ford 4
Hrúbka mokrého filmu	160 µm po nariedení
Hrúbka suchého filmu	30 µm
Počet náterov	2
Schnutie	na vzduchu pri 20°C
Relatívna vlhkosť	60%
Odolné prachu	50 - 60 minút
Odolné dotyku	1-2 hodiny
Úplná polymerizácia	1 deň
Tepelná odolnosť	400°C
Teoretická priemerná spotreba	5,5 m ² /kg – 5,9 m ² /l
Teoretická priemerná výdatnosť	181 g/m ²

Aplikačné informácie

Štandardné striekacie zariadenie: striekacia pištoľ, airless, airmix pod tlakom.

Skladovateľnosť

Jeden rok, v originálnom balení pri teplote +5 / +35 °C

V prípade akýchkoľvek nejasností vyskúšajte materiál v malom rozsahu alebo využite bezplatný poradenský servis našej firmy.

Údaje zodpovedajú našim poznatkom a zakladajú sa na dlhoročných skúsenostiach pri výrobe našich výrobkov. Garantujeme stálu vysokú kvalitu našich výrobkov. Nemáme bezprostredný vplyv na podmienky a kvalitu spracovania - z tohoto dôvodu nemôžeme prevziať záruku za výsledok Vášho spracovania.

LIBERTY Series 1275

Popis produktu

Rýchlo schnúci email pre priemyselné použitie s obsahom železitej sľudy.

Použitie

Ako email s obsahom železitej sľudy s odolnosťou voči poveternostným vplyvom.

Doplňujúce informácie

Zloženie		modifikovaný Alkyd
Farba		Silver – Tinting Service
Viskozita		od 2000 – 4000 mPa.s (20 °C) A4 – V20
Špecifická hmotnosť		od 1,4 do 1,52 g/ml
Lesk		saténový lesk
Obsah pevných zložiek	% hmotnostne	71
	% objemovo	50
V.O.C.	g/l	432
V.O.S.	% hmotnostne	29

Príprava povrchu

Oceľ: Podklad musí byť čistý, suchý, odmastený bez hrdze a okovov. Odporúčame použiť najskôr antikorózný náter.

Neželezné podklady: Ošetriť vhodným základom

METÓDY A FORMY APLIKÁCIE

Odporúčaná je aplikácia striekaním so vzduchom alebo airless.

• Vzduchové striekanie

Aplikačná teplota

Podkladu :	5°C – 35°C
Okolitého prostredia:	min 5°C - max 35°C

Relatívna vlhkosť: 60%

Aplikačné údaje

Riedenie	10-15% nitro riedidlom alebo syntetickým riedidlom
Vix aplikačná	20-22" T Ford 4
Hrúbka mokrého filmu	110 µm po nariedení
Hrúbka suchého filmu	50 µm
Počet náterov	1
Schnutie	na vzduchu pri 20°C
Relatívna vlhkosť	60%
Odolné prachu	15-20 minút
Odolné dotyku	2-3 hodiny
Úplná polymerizácia	7 dní
Interval prestriekateľnosti	min. 4 hodiny
Teplná odolnosť	80°C
Teoretická priemerná spotreba	6,7 m ² /kg – 9,9 m ² /l
Teoretická priemerná výdatnosť	149 g/m ²

Aplikačné informácie

Štandardné striekacie zariadenie: striekacia pištoľ, airless, airmix pod tlakom.

Skladovateľnosť

Jeden rok, v originálnom balení pri teplote +5 / +35 °C

V prípade akýchkoľvek nejasností vyskúšajte materiál v malom rozsahu alebo využite bezplatný poradenský servis našej firmy.

Údaje zodpovedajú našim poznatkom a zakladajú sa na dlhoročných skúsenostiach pri výrobe našich výrobkov. Garantujeme stálu vysokú kvalitu našich výrobkov. Nemáme bezprostredný vplyv na podmienky a kvalitu spracovania - z tohoto dôvodu nemôžeme prevziať záruku za výsledok Vášho spracovania.