

FAGUS AZ PRAHA s.r.o.**Lohenická 607,****19017 Praha 9 – Vinoř**Tel.+420283092303. Fax:+420283092333. E-mail: info@fagusaz.stromc.cz.www.fagusaz.cz**Označení výrobku: FEYALKYD 302 – Zinkofosfátový základ**

Popis výrobku:	Jednosložkový rychle schnoucí syntetický základ s aktivní protikorozní ochranou
Oblast použití:	Základní barva v ocelářství a strojírenství
Podklady:	Ocel
Vlastnosti:	Rychle schnoucí, aktivní ochrana proti korozi, vhodný pro tloušťku suché vrstvy 40 – 100µm, možno přelakovat 2K-lakem, (epoxi se musí extra vyzkoušet), vhodný pro protipožární systémy až do F 90, lze ho přelakovat konvenčními 1K- a 2K-laky. Lze tónovat na míchače.
Odolnost:	Tepelná odolnost do 80°C (suchý), při vystavení venkovním povětrnostním vlivům: od 60 µm suché tloušťky vrstvy až 6 měsíců od 80 µm suché tloušťky vrstvy až 12 měsíců
Barevné odstíny:	světlá slonovina (1015), křemelinová šedá (7032), svítivě šedá (7035) červenohnědá (8012), bílá (9010) nebo podle přání zákazníka
Stupeň lesku:	mat
Technické údaje:	Všechny údaje platí pro odstín křemelinová šedá, ca. RAL 7032. Ostatní odstíny se mohou nepatrně lišit.
Obsah pevných částic:	cca. 72%
Objem pevných částic:	cca. 51%
Hustota:	cca. 1,53 g/ml
Teoretická vydatnost:	cca. 5,6 m ² /kg
při 60µm suché tl. vrstvy:	Praktická vydatnost je podle druhu aplikace, tvaru, drsnosti podkladu a podle podmínek zpracování nižší
Nastavení ESTA:	700-1000 kΩ
Viskozita při 20°C:	> 80 s/4mm DIN – pohárek (DIN 53 211)
Skladování (10-30°C):	12 měsíců v originálních uzavřených nádobách

Zpracování

Předběžná úprava podkladu:

Všeobecně: podklad musí být čistý, suchý, bez prachu, rzi, olejů a mastnot.

Ocel: pískovat podle normy stupně čistoty Sa 2_{1/2} EN ISO 12944, odd.4,

alternativně: ruční odstranění rzi ST 3 podle EN ISO 12944, odd. 4

Staré nátěry: beze zbytku odstranit, pevné staré nátěry dobře obrousit

Míchání:

Výrobek před zpracováním dobře promíchat pokud možno elektrickou míchačkou, i ode dna a stěn.

Ředidlo:

110-601 Univerzální ředidlo rychlé

110-302 Syntetické ředidlo normální

110-303 Syntetické ředidlo ESTA

bez aromatů:

110-611 Univerzální ředidlo rychlé

Doporučené tloušťky suché vrstvy:

40-60 μm pro vnitřní použití

60-100 μm pro vnější použití

Podmínky pro zpracování:

Nezpracovávat při teplotách nižších než +5°C. Optimální teplota zpracování je +15 - +25°C. Teplota povrchu musí být nejméně 3°C nad rosným bodem okolního vzduchu.

Aplikace:

Natírání, válečkování:

Podle potřeby

Stříkání (vzduch):

5-15% ředidla, tryska 1,5 – 2,2 mm, tlak: 3 – 5 bar

Stříkání (Airless):

5 – 10% ředidla, tryska 0,28 – 0,33 mm, tlak > 150 bar

Zasychání na vzduchu:

na prach 10 - 15 min.

na uchopení 30 – 45 min.

možno přelakovat po 0,5-4 hodiny/>18 hodinách

proschlý 8 – 16 hodin

plně vytvrzený za 7 dní

Doby zasychání vyplývají ze zkoušek při 20°C a 65% relativní vlhkosti vzduchu a tloušťky suché vrstvy cca 60 μm.

Zasychání v sušárně:

je možné při až 80°C, před tím 5-15 min. vytěkat na prach 10 min.

možno přelakovat za 10 min.

proschlý 4 hod.

Čištění náradí Příslušné ředidlo nebo mycí ředidlo 110.201

Zvláštní pokyny

Při použití tohoto výrobku dbejte prosím na:

- údaje v příslušném bezpečnostním listu EU
- zákonné předpisy pro zacházení s nebezpečnými látkami
- předpisy odborových (profesních) organizací

Tyto údaje odpovídají stávajícímu stavu našich znalostí a mají informovat o našich výrobcích a možnostech jejich použití.

Nemohou zajistit určité vlastnosti výrobku a vhodnost jeho použití pro konkrétní účel. Prodejci a uživatelé musí proto

sami zodpovědně posoudit vhodnost našich výrobků podle nároků a podmínek

FAGLUS AZ PRAHA s.r.o.