

## **FAGUS AZ PRAHA s.r.o.**

**Lohenická 607,**

**19017 Praha 9 – Vinoř**

Tel.+420283092303. Fax:+420283092333. E-mail: [info@fagusaz.stromc.cz](mailto:info@fagusaz.stromc.cz).

[www.fagusaz.cz](http://www.fagusaz.cz)

---

### **Označení výrobku: FEYCOFIX 341 – KH-Jednovrstvý lak hedvábný mat**

---

#### **Popis výrobku:**

Jednovrstvý 1K- lak na bázi alkydové pryskyřice obsahující rozpouštědla

#### **Oblast použití:**

Na ocel pro vnější i vnitřní použití v ocelářství, strojírenství a výrobě zařízení, např. dopravníků, kontejnerů, dopravních kontejnerů, skříňových rozvaděčů, palet, regálů apod.

Při vyšším nároku na protikorozi ochranu se doporučuje použít FEYALKYD 302 jako protikorozi základ

#### **Vlastnosti:**

Rychle schnoucí, s dobrými protikorozi účinky ve spojení se systémovým základem, odolný proti úderu a nárazu, vykazuje dobrou plnivost, mírně voní a lehce se zpracovává.

#### **Odolnost:**

Proti počasí, tepelně odolný až do 80°C (suchý)

#### **Barevné odstíny:**

RAL, podle přání zákazníka

#### **Stupeň lesku:**

Hedvábně matný

#### **Technické údaje:**

Všechny údaje platí pro odstín křemelinově šedý, cca. RAL 7032. Ostatní odstíny se mohou nepatrně lišit.

#### **Obsah pevných částic:**

cca. 70%

#### **Objem pevných částic:**

cca. 50%

#### **Činná vodivost:**

cca 1000 – 1200 K-Ohm

#### **Hustota:**

cca. 1,43 g/ml

#### **Teoretická vydatnost**

při 50 µm suché tl. vrstvy:

cca. 7,0 m<sup>2</sup>/kg → cca. 145 g/m<sup>2</sup>

Praktická vydatnost je podle druhu aplikace, tvaru, drsnosti podkladu a podle podmínek zpracování nižší

**Dodávaná viskozita při 20°C:** cca 100 - 120 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. **Staré nátěry:** beze zbytku odstranit, pevné staré nátěry dobře obrousit. Povrch musí být připraven pro natírání podle normy EN ISO 12944-4  
**Ocel:** pískovat podle normy stupně čistoty Sa 2<sup>1/2</sup> nebo ručně na ST 3 podle EN ISO 12944-4

**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:** 50 – 80 µm ve vnitřním prostředí  
80-100 µm ve vnějším prostředí

**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.

<b>Aplikace:</b>	Štětec / váleček	Stříkání, tlak vzduchu	Stříkání airless
Přídavek ředidla	max. 5 %	cca. 8-10%	5 - 8 %
Tryska		1,5 – 1,8 mm	0,28 – 0,38 mm
Tlak		3 – 5 bar	> 150 bar

<b>Zasychání na vzduchu:</b> SZ=stupeň zasychání podle DIN 53150	na prach (SZ 1)	na uchopení (SZ 4)	možno přelakovat (SZ 6)	proschlý	plně vytvrzený
	20 – 30 min.	90 - 120 min.	3 – 7 hod. nebo po 24 hod.	12 – 18 hod.	7 dní

Doby zasychání vyplývají ze zkoušek při 20°C a 65% relativní vlhkosti vzduchu a tloušťky suché vrstvy cca 50 µm.

**Zasychání v sušárně:** Je možné při až 80°C, před tím 15-20 min. vytékat

**Čištění nářadí:** 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.