

FAGUS AZ PRAHA s.r.o.

Lohenická 607,

19017 Praha 9 – Vinoř

Tel.+420283092303. Fax:+420286852298. E-mail: info@fagusaz.stromc.cz www.fagusaz.cz

Označení výrobku: **FEYCOFIX 343 – KH-Vrchní lak, mat**

Popis výrobku

Rozpouštědlové 1K krycí nátěr na bázi alkydových pryskyřic

Oblast použití:

Na oceli do interiéru a exteriéru, stroje a zařízení, například dopravníky, kontejnery, skříně, palety, police atd.

Vlastnosti:

Rychleschnoucí, odolný proti úderu a nárazu, vykazuje dobrou plnivost, mírně voní a lehce se zpracovává. Zvýšení ochrany proti korozi ve spojení se základními barvami.

Odolnost:

Proti povětrnostním vlivům, tepelně odolný až do 80°C suchého tepla

Barevné odstíny:

RAL nebo podle přání zákazníka

Stupeň lesku:

matný

Technické údaje:

Všechny údaje platí pro odstín křemelinově šedý, cca RAL 7035. Ostatní odstíny se mohou nepatrně lišit.

Obsah pevných částic: cca 72%

Objem pevných částic: cca 51%

Obsah VOC: VOC (g/l) ISO 11890-2: 424
VOC (g/l) ASTM D 2369: 424

Činná vodivost: cca 1000 – 1200 K-Ohm

Hustota: cca 1,48 g/ml

Teoretická vydatnost cca 7,1 m²/kg → cca 140 g/m²
při 50 μm suché tl. vrstvy: Praktická vydatnost je podle druhu aplikace, tvaru, drsnosti podkladu a podle podmínek zpracování nižší

Dodávaná viskozita při 20°C: cca 100 - 120 s/4mm 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 ČSN EN ISO 12944-4

Ocel: tryskat podle normy na stupeň čistoty Sa 2^{1/2} nebo ručně očistit na St 3 podle ČSN EN ISO 12944-4

Pro zvýšení protikorozní ochrany ve venkovním prostředí a ve vlhkém prostředí doporučujeme použití základní barvy FEYALKYD 302.

Míchání:

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

Ředidlo:

110-301 syntetické ředidlo rychlé

110-302 syntetické ředidlo normální

110-303 syntetické ředidlo ESTA

Bez aromátů

110-611 Univerzální ředidlo

Doporučené tloušťky suché vrstvy:

50 – 80 µm pro vnitřní prostředí

80 – 100 µm pro vnější 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.

Aplikace:	Tryska	Tlak	Přídavek ředidla
Štětce / váleček	-	-	max. 5 %
Vzduchové stříkání	1,5 – 1,8 mm	3 – 5 bar	8 - 10%
Stříkání airless	0,28 – 0,38 mm	> 150 bar	5 - 10 %

Zasychání na vzduchu: 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 / > 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. vytěkat

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.