

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: FEYCOFIX 346 – KH-Jednovrstvý lak, hedv. lesk

Popis výrobku:

Jednovrstvý 1K-syntetický 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. Lze tónovat na míchačce.

Odolnost:

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

Barevné odstíny:

RAL, podle přání zákazníka

Stupeň lesku:

Hedvábně lesklý

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. 1,40 g/ml

Teoretická vydatnost cca. 7,0 m²/kg → cca. 145 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 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^{1/2} 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:
60 – 80 µm ve vnitřním prostředí
80-120 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.

Aplikace:	Štětec / váleček	Stříkání, tlak vzduchu	Stříkání airless
Přídavek ředidla	max. 5 %	cca. 4-6%	3-5 %
Tryska		1,5 – 1,8 mm	0,28 – 0,38 mm
Tlak		3 – 5 bar	> 150 bar

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 – 6 hod. nebo po >18 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.

FAGLUS AZ PRAHA S.R.O.