

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 349 – KH-Jednovrstvý lak DS**

Popis výrobku:

Jednovrstvý 1K- lak na bázi syntetické pryskyřice, vhodný pro aplikaci silné vrstvy, s aktivní ochranou proti korozi, obsahující rozpouštědla

Oblast použití:

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

Vlastnosti:

Rychle schnoucí, s velmi dobrými protikorozními účinky odolný proti úderu a nárazu, vykazuje dobrou plnivost, mírně voní a lehce se zpracovává. Může se použít i jako 1K-strukturní lak. Lze ho tónovat na míchačce

Odolnost:

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

Barevné odstíny:

RAL, NCS, podle přání zákazníka

Stupeň lesku:

Hedvábně lesklý

Technické údaje:

Všechny údaje platí pro odstín čistě bílý, cca. RAL 9010. Ostatní odstíny se mohou nepatrně lišit.

Obsah pevných částic: cca. 69%

Objem pevných částic: cca. 52%

Hustota: cca. 1,36 g/ml

Teoretická vydatnost cca. 4,8 m²/kg → cca. 210 g/m²

při 80 µm suché tl. vrstvy:

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

Dodávaná viskozita při 20°C: cca 20-25 dPas

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:
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.

Aplikace:	Štětec / váleček	Stříkání, tlak vzduchu	Stříkání airless
Přídavek ředidla	max. 5 %	cca. 5-7%	3-5 %
Tryska		1,5 – 2,2 mm	0,28 – 0,33 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
	45-60 min.	3-4 hodiny	3 – 6 hod. /> 18h.	18-24 hod.	7 dní

Doby zasychání vyplývají ze zkoušek při 20°C a 65% relativní vlhkosti vzduchu a tloušťky suché vrstvy cca 80 µm.

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

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.