

## 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: **FEYCOFLEX 606 – 1K akrylový vrchní lak**

---

<b><u>Popis výrobku:</u></b>	Jednosložkový vrchní lak na bázi kombinace kopolymeru syntetické pryskyřice, obsahující rozpouštědla
<b>Oblast použití:</b>	Jako první nebo opravný nátěr pro vnitřní i venkovní použití v ocelářství, výrobě strojů a zařízení na ocel, pozic, hliník a jiné barevné kovy
<b>Vlastnosti:</b>	Velmi dobrá přilnavost na ocel a pozinkované podklady velmi rychle schnoucí
<b>Odolnost:</b>	Velmi dobrá odolnost proti počasí
<b>Barevné odstíny:</b>	Odstíny RAL nebo podle přání zákazníka
<b>Stupeň lesku:</b>	Hedvábně matný

### **Technické údaje:**

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

<b>Obsah pevných částic:</b>	cca. 57%
<b>Objem pevných částic:</b>	cca. 43%
<b>Hustota:</b>	cca. 1,2 g/ml
<b>Teoretická vydatnost při 50 µm suché tl. vrstvy:</b>	cca. 7,2 m <sup>2</sup> /kg → cca. 130 g/m <sup>2</sup> Praktická vydatnost je podle druhu aplikace, tvaru, drsnosti podkladu a podle podmínek zpracování nižší
<b>Dodávaná viskozita při 20°C:</b>	cca. 120s/4 mm DIN-pohárek
<b>Skladování (10-30°C):</b>	12 měsíců v originálních uzavřených nádobách ( 10-30°C)

### **Zpracování**

<b>Předběžná úprava podkladu:</b>	<b>Všeobecně:</b> podklad musí být čistý, suchý, bez prachu, rzi, olejů a mastnot. <b>Staré nátěry:</b> 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

**Pozinkované povrchy:** očistit podle EN ISO 1461

**Hliník:** řádně očistit, staré nečistoty odstranit podle EN ISO 12944-4.

Doporučujeme následné očištění odstraňovačem silikonu  
Ve vnějším a vlhkém prostředí použijte systémový základ.

**Ředidlo:**

110-601 Univerzální ředidlo (rychlé)  
110-602 Univerzální ředidlo (normální)  
110-603 Univerzální ředidlo (pomalé – airless)

**Bez aromátů:**

110-611 Univerzální ředidlo rychlé  
Případné přidání ředidla nesmí přesáhnout 15%.

**Doporučené tloušťky  
suché vrstvy:**

30 – 50 µm pro vnitřní použití  
50 – 70 µm pro vnější použití (lakovat 2x)

**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>	Štětcec /váleček	Stříkání- vzduch	Stříkání airless
Přídavek ředidla	cca. 0-5%	cca. 10 - 15%	0 - 5 %
Tryska		1,5-1,8 mm	0,28 – 0,33 mm
Tlak		3-5 bar	>150 bar

Skutečné hodnoty závisí na lakovaném objektu a použitého nářadí

<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
při 20°C	15-20 min.	30-45 min.	30-45 min.	2-3 hod.	2 dny

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

**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.