

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: FEYCOPUR 661 – 2K PUR – Strukturní lak

Popis výrobku:

2K-PUR strukturní lak bez silikonu na bázi polyuretanu, akrylát tvrzený izokyanátem

Oblast použití:

Na podklady z kovu, dřeva a umělých hmot, kde se vyžadují dekorativní povrchy s velmi dobrou odolností při normální zátěži. Typické použití především ve strojírenství a výrobě zařízení.

Vlastnosti:

Výborná přilnavost a velmi dobrá tvrdost povrchu a odolnost proti poškrábání. Dají se docílit povrchy s hrubou až jemnou strukturou.

Odolnost:

Tepelně odolný až do 130°C (suchý), výborná odolnost proti vlhkému klimatu, odolný proti počasí a světlu ve spojení s vnějšími tvrdidly

Barevné odstíny:

RAL, NCS, Munsel nebo podle přání zákazníka

Stupeň lesku:

Hedvábně matný nebo hedvábně lesklý

Technické údaje:

Uvedené hodnoty platí pro odstín RAL 7032. U ostatních odstínů se mohou údaje lišit.

	<u>Lak</u>	<u>Tvrdidlo</u>	<u>Směs</u>
Obsah pevných částic:	cca. 68%	cca. 75%	cca.69%
Objem pevných částic:	cca. 57%	cca. 71%	cca. 58%
Hustota:	cca. 1,3	cca. 1,00 g/ml	cca.1,3 g/ml
Teoretická vydatnost: při 80 µm suché tl. vrstvy:	cca. 5,7 g/m ² Praktická vydatnost je podle druhu aplikace, tvaru, drsnosti podkladu a podle podmínek zpracování nižší		
Viskozita při 20°C:	(Kmenové komponenty) cca 90 s/4mm DIN – pohárek (DIN 53 211) (Komponenty tvrdidla) cca. 40 – 400 s/4 mm DIN-pohárek (DIN 53 211), je závislé na volbě tvrdidla		

Skladování (10-30°C):

12 měsíců v originálních uzavřených nádobách
6 měsíců (tvrdidlo)

Zpracování

Předběžná úprava podkladu:

Všeobecně: podklad musí být čistý, suchý, bez prachu, rzi, olejů a mastnot.

Ocel: pískovat podle normy stupně čistoty Sa 2^{1/2} EN ISO 12944-4,

alternativně: ruční odstranění rzi ST 3 podle EN ISO 12944-4

Pozinkované povrchy: Pozinkování musí být provedeno podle EN ISO 1461 pro následné přelakování duplexními systémy

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

Staré nátěry: beze zbytku odstranit, pevné staré nátěry dobře obrousit

Základní nátěr:

Lakování pro vnější použití s chemickou zátěží vyžadují v každém případě základní nátěr. Vhodné základní nátěry jsou podle druhu materiálu:

- FEYCOPOX 510 2K EP-základ na kov
- FEYCOPUR 610 2K PUR –základ na kov
- FEYCOTEC 317 1K- přílnavý základ

Pro vnitřní nátěry stačí podle okolností jen jednovrstvý nátěr

Míchání:

Kmenové komponenty dobře promíchat, potom přidat tvrdidlo a pokud možno s elektrickou míchačkou důkladně promíchat i u dna a stěn. Teprve potom, pokud je to nutné, nastavit potřebnou viskozitu.

Komponenty tvrdidla:

Zpracování a vlastnosti tohoto výrobku jsou určeny druhem použitého tvrdidla. Důležité údaje, jako montážní odolnost, mechanické parametry, vnější odolnost a doba zpracování, mohou být ovlivněny tvrdidlem.

Tvrdidlo 114.08

Ve srovnání s 114.11 rychlejší zasychání a proschnutí při ještě dostačující elasticitě a přilnutí. Pouze nízká odolnost proti UV-záření a počasí, jen pro vnitřní použití.

Tvrdidlo 114.11-2

Univerzální typ. Vyvážený poměr mezi zasycháním laku, mechanickými vlastnostmi filmu a dobou zpracovatelnosti. Dobrá elasticita.

Jednovrstvé lakování na ocel, pozinkovanou ocel, barevné kovy a různé umělé hmoty je možné. Kvůli rozdílům kvality

mezi kovovými podklady a podklady z umělých hmot, např. různorodost legování a směsi umělých hmot, se doporučuje provést zkoušku na přilnavost.

Tvrdidlo 114.11-1

Ve srovnání s 114.11 vykazuje lepší zasychání a prosychání při teplotě v místnosti.

Doba zpracovatelnosti

při 20°C a 65% relativní vlhkosti vzduchu

	Doba zpracovatelnosti	Rosolovatění/Zahuštění
Tvrdidlo 114.08	4 – 5 hod.	12 – 16 hod.
Tvrdidlo 114.11-2	6 – 8 hod.	16 – 24 hod.
Tvrdidlo 114.11-1	5 – 6 hod.	14 – 18 hod.

Poměr míchání

Váhové díly

Objemové díly

Kmen : tvrdidlo 114.08
Kmen : tvrdidlo 114.11

8 : 1
10 : 1

7 : 1
8 : 1

Ředidlo:

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

Bez aromatů:

110-611 Univerzální ředidlo rychlé
110-613 Univerzální ředidlo pomalé

**Doporučené tloušťky
suché vrstvy:**

40 – 80 µm

K dosažení požadované tloušťky vrstvy je třeba nanést 1,7x silnější mokrou vrstvu neředěné nátěrové hmoty

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:

1.Struktura v jednom pracovním chodu („uzavřená struktura“, struktura kůže)

<u>Střední a hrubá struktura:</u>	Viskozita:	Směs kmenového laku a tvrdidla, neředěná
	Stříkací přístroj:	Pistole s nádobkou nebo tlakový kotel
	Tryska:	1,2 – 1,5 mm pro střední strukturu 2 mm pro hrubou strukturu
	Tlak vzduchu:	3 – 5 bar
	Stříkací proces:	1 – 2 křížové chody= 40-80 µm TSD S Airless/Airmix nelze docílit strukturu
<u>Jemná struktura:</u>	Viskozita:	Směs kmenového laku s tvrdidlem zředěná
	Ředidlo:	+ 2 – 5% ředidla 110-601/110-611
	Stříkací přístroj:	Pistole s nádobkou nebo tlakový kotel
	Tryska:	1,0 – 1,5 mm
	Tlak vzduchu:	5 – 6 bar
	Stříkací proces:	1 – 1,5 křížové chody

2.Struktura ve dvou chodech („otevřená struktura“, perlová struktura)

<u>Předlakování (krycí):</u>	Viskozita:	cca. 20 – 30 s/4 mm DIN 53 211
	Ředidlo:	+ 10 – 20% ředidla 110-601/110-611
	Stříkací přístroj:	Pistole s nádobkou nebo tlakový kotel
	Tryska:	1,0 – 1,5 mm
	Tlak vzduchu:	5 – 6 bar
	Stříkací proces:	1 – 1,5 křížové chody, 30-40µm TDS
<u>Perlová struktura:</u>	Viskozita:	Neředěná směs kmenového laku a tvrdidla
	Stříkací přístroj:	Pistole s nádobkou nebo tlakový kotel
	Tryska:	2 mm, 1,5 mm
	Tlak rozprašování:	0,5 – 2 bar, 1,5 – 2 bar
	Tlak barvy:	1 bar

3. Natírání, válečkování

Je možné, ale vznikající struktura se dá jen mírně ovlivnit přidáním ředidla.

Zasychání na vzduchu:	114-08	114-11-1	114-11-2
na prach:	~15 min.	~20 min.	~30 min.
na uchopení:	~3 hod.	~3-4 hod.	~4-5 hod.
možno přelakovat:	3 - 4 hod.	4 – 5 hod.	5 - 6 hod.
proschlý:	6 – 7 hod.	6 - 7 hod.	8 - 9 hod.
plné zatížení:	7 dní	7 dní	7 dní

Doby zasychání vyplývají ze zkoušek při 20°C a 65% relativní vlhkosti vzduchu a tloušťky suché vrstvy cca 60 µm.

Zasychání v sušárně:	Je možné při až 80°C, před tím 15 min. vytékat
na uchopení:	50 min. při 40°C
na uchopení:	35 min. při 60°C
na uchopení:	25 min. při 80°C
	(údaje závisí na teplotě objektu)

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.