

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: FEYCOPLAST 771 –SFC- silnovrstvý lak
mat**

Popis výrobku: 1K- nátěrová hmota na bázi akryl-PVC, obsahující rozpouštědla

Oblast použití: Pro vnitřní i vnější použití v ocelářství, strojírenství a výrobě zařízení, jako na sloupy, ploty, mostní zábradlí, střechy, střešní okapy, atd. Na podklady z oceli, pozinkované oceli, hliníku a tvrdé PVC

Vlastnosti: Trvale elastický, plnivý, mírně vonící, lehce se zpracovává na silnou vrstvu, bezpečná přilnavost na čerstvé žárové zinkování. Lze ho tónovat v míchačce.

Odolnost: Tepelně odolný až do 70°C (suchý), odolný proti počasí, ředěným kyselinám nebo louhům, městskému, průmyslovému a mořskému klimatu

Barevné odstíny: RAL-, NCS- nebo podle přání zákazníka

Stupeň lesku: Hedvábný mat

Technické údaje:

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

Obsah pevných částic: cca. 67%

Objem pevných částic: cca. 47%

Hustota: cca. 1,36 g/ml

Dodávaná viskozita při 20°C: cca 25-30 dPas

Teoretická vydatnost cca. 4,5 m²/kg → cca. 220 g/m²

při 80 µm suché tl. vrstvy: Praktická vydatnost je podle druhu aplikace, tvaru, drsnosti podkladu a podle podmínek zpracování nižší

Skladování: 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
Pozinkované povrchy: očistit podle EN ISO 1461
Hliník: řádně očistit, staré nečistoty odstranit podle EN ISO 12944, zbrousit

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 - natírání

**Doporučené tloušťky
suché vrstvy:**

80-320 µm

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	podle potřeby 0-5%	cca. 10-15 %	Max. 5 %
Tryska		1,5 – 2,0 mm	0,33 – 0,45 mm
Tlak		4 – 5 bar	140-180 bar

Při válečkování je třeba počítat s redukovanou tloušťkou vrstvy

Zasychání na vzduchu: SZ=stupeň zasychání podle DIN 53150	na prach (SZ 1)	na uchopení (SZ 4)	možno přelakovat (SZ 6)	proschlý
	cca 1 hod.	2-3 hod.	6-7 hod.	24 hod.

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 60°C, před tím 15-20 min. vytěkat

Čištění nářadí:

Příslušné ředidlo nebo mycí ředidlo 110.201

Upozornění:

Fyzikálně schnoucí systémy jako FEYCOPLAST se zpětně rozpouští a mají se sami sebe plynule přetírat, aby se zamezilo rozpouštění předchozí vrstvy (tzv. kaučuková technika)

Směrnice Decopaint (chem.VOC-objem, příp.LMV 2005):

Směrnice EU 2004/42/EG (Kat. j-Lb: 500g/l/St.II), max. obsah <500 g/l VOC s max. 6% ředidla.

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.

FAGUS AZ PRAHA s.r.o.