

## **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: FEYCOPLAST 773 –silnovrstvý lak žel. slída**

---

<b><u>Popis výrobku:</u></b>	1K- nátěrová hmota na bázi akryl-co-polymeru. Obsahuje Rozpouštědla.
<b>Oblast použití:</b>	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
<b>Vlastnosti:</b>	Trvale elastický, plnivý, mírně vonící, lehce se zpracovává na silnou vrstvu, bezpečná přilnavost na čerstvé žárové zinkování.
<b>Odolnost:</b>	Tepelně odolný až do 70°C (suchý), odolný proti počasí, ředěným kyselinám nebo louchům, městskému, průmyslovému a mořskému klimatu
<b>Barevné odstíny:</b>	Odstíny DB ostatní po domluvě
<b>Stupeň lesku:</b>	Hedvábný mat

### **Technické údaje:**

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

<b>Obsah pevných částic:</b>	cca. 66%
<b>Objem pevných částic:</b>	cca. 46%
<b>Hustota:</b>	cca. 1,39 g/ml
<b>Dodávaná viskozita při 20°C:</b>	cca 25-30 dPas
<b>Teoretická vydatnost při 80 µm suché tl. vrstvy:</b>	cca. 4,2 m <sup>2</sup> /kg → cca. 240 g/m <sup>2</sup> Praktická vydatnost je podle druhu aplikace, tvaru, drsnosti podkladu a podle podmínek zpracování nižší
<b>Skladování:</b>	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<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, 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.

<b>Aplikace:</b>	Štětce / 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

<b>Zasychání na vzduchu:</b> 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.