

Barva syntetická základní antikorozi pro vysokotlaké stříkání **S 2000 B**

JK 246 221 21
PN 112 328 00

Popis:

Disperze anorganických a organických pigmentů a plnidel v roztoku modifikované alkydové pryskyřice a organických rozpouštědel s přísadou sušidel.

Použití:

Barva S 2000 B se používá jako základní antikorozi nátěr na kov pod syntetické nátěrové látky zasychající na vzduchu. Barva není určena na úpravu povrchů lehkých kovů.

Nepoužívat na nátěry přicházející do kontaktu s potravinami, krmivem, pitnou vodou, natírání dětského nábytku a hraček.

Ředidlo

S 6006 pro natírání štětcem, S 6001 pro stříkání.

FYZIKÁLNÍ A TECHNICKÁ CHARAKTERISTIKA

VOC:

0,30 kg/kg

TOC:

0,242 kg/kg

Objemová sušina:

47 ±1 % obj.

Kategorie:

OR A.i

Hraniční hodnota VOC:

500 g/l

Maximální obsah VOC produktu

< 500 g/l

TECHNICKÉ ÚDAJE O VÝROBKU

Vlastnosti v dodávaném stavu

hustota	1,40 – 1,60 g/cm ³
výtokový čas	150 – 250 s
obsah neprchavých látek	nejméně 70 % hm.

Zasychání

stupeň 1	nejvíc 45 min.
stupeň 5	nejvíc 3 h

Vlastnosti hotového nátěru

přílnavost	st. 0 - 1
krycí schopnost	nejvíc st. 2
lesk	st. 4 - 5
tvrдость kyvadlem	nejmíň 9 %

Doporučený stav podkladu

předcházející nátěr: obroušený

podklad očištěný na stupeň st. 2 a nebo Sa 2 1/2 podle ČSN EN ISO 8501 - 1, bez mastnoty, vlhkosti a jiných nečistot

minimální teplota při aplikaci: + 5 °C

teplota podkladu musí být nejméně: + 3 °C nad rosným bodem

relativní vlhkost vzduchu v rozmezí: 30 - 70 %

Pokyny k aplikaci

vzduchové stříkání NT:

doporučené ředidlo S 6001

objem ředidla 10 - 20%

Vysokotlaké stříkání VT

doporučené ředidlo S 6001

objem ředidla 0 - 3%

tryska X 11, X 13

tlak 150 - 160 bar (Storch)

štětec

doporučené ředidlo S 6006

objem ředidla 5 - 10%

Příklad postupu:

NÁTĚR NA KOV:

- podklad otryskaný na čistotu Sa 2 1/2 dle ČSN EN ISO 8501 - 1, (nejpozději do 2 hod. po otryskání provedení nátěru) a nebo ručně předupravený podklad na čistotu St. 2 dle ČSN EN ISO 8501 - 1
- 1 až 2 krát **S 2000 B**, doředěn podle potřeby ředidlem S 6001, resp. S 6006, tloušťka suchého filmu 60 – 80 µm
- tmelení (podle potřeby a požadavků)
- broušením brusným papírem (podle potřeby a požadavků)
- po cca 1,5 – 3 hod. nátěr další vrstvy
- 1 až 2 krát Syntetika vrchní email, Syntetika EXTRA vrchní email, S 2553, S 2554.

Nanášení, ředění, čištění náradí:

Nátěr zasychá na vzduchu. Před aplikací se musí dokonale promíchat ode dna obalu. Ředí se ředidlem S 6001 na optimální výtokový čas cca 25 – 30 s pro NT stříkání a nebo S 6006 na optimální výtokový čas cca 40 – 50 s pro natírání štětcem. Pro vysokotlaké stříkání je doporučený výtokový čas nejméně 150 s. Nanáší se 1 – 2 vrstvy nátěru. Vysoká vlhkost vzduchu a nízká teplota prostředí a podkladu prodlužuje dobu zasychání. Zasychání je možné urychlit přisoušením do 80°C po dobu 20 – 30 min. Náradí se čistí ředidlem S 6006, S 6001, C 6000 nebo přípravkem P 8500.

Balení

Podle aktuální nabídky.

Podmínky skladování

Neskladovat společně s potravinami a krmivý. Skladovat v původních dobře uzavřených obalech při teplotě +5 až 25°C v suchém a větraném skladu bez přímého slunečního záření, který odpovídá předpisům pro skladování hořlavých kapalin II. třídy nebezpečnosti.

Stupeň hořlavosti

Hořlavá kapalina II. třídy nebezpečnosti.

Způsob likvidace odpadu

Je uvedený v BL.

Bezpečnost a hygiena při práci

Je uvedena v BL.

Údaje o výrobcí a dovozci – distributorovi

CHEMOLAK a. s.

Továrenská 7, 919 04 Smolenice, Slovensko

Tel.: +421/33/5560 111

Fax: +421/33/5560 636

Infocentrum: + 421/33/5560 555

www.chemolak.sk

marketing@chemolak.sk

priemysel@chemolak.sk

CHEMOLAK Trade, spol. s.r.o.
Dlouhomostecká 1137
LIBEREC 463 11 , ČR
Tel. +420 585 422 342
www.chemolak.cz

Upozornění

Tyto informace a uvedené doporučení vycházejí ze zkušebních výsledků, pozorování , nebo zkušeností získaných při speciálně definovaných zkouškách. Příklady nátěrových postupů nejsou závazné, je potřeba je přizpůsobit Vaším skutečným podmínkám a potřebám, oblasti použití a podmínkám při zpracování – aplikaci. Uživatelé zodpovídají za správné použití tohoto výrobku a musí zvážit všechny faktory a podmínky, které mohou ovlivnit konečnou kvalitu povrchové úpravy. Vyhrazujeme si právo na změnu údajů v technicko-propagačních materiálech bez předcházejícího upozornění.