

## Penetrační základní barva **CHEMODUR P U 2073**

JK 246 235 23  
PN 112 108 95

### Popis:

Disperze anorganických pigmentů, plnidel, aditiv v roztoku speciálních polyizokyanátových pryskyřic v organických rozpouštědlech.

### Použití:

Používá se jako impregnační (podkladový) nátěr při sanaci kovových konstrukcí a staveb. Používá se na ukončení předúpravy ručně odrezených – St. 2 – St.3 podle ČSN EN ISO 8501 – 1 ocelových povrchů, na povrchy se zbytky přilnavé rzi a starých nátěrů, též jako nátěr na pozinkovaný a hliníkový podklad. Proniká do zůstatkové rzi, chemicky vyvazuje vlhkost, vyplňuje póry podkladu, zpevňuje staré nátěry a zvyšuje vazbu mezi podkladem a dalším nátěrem. Jelikož má výbornou přilnavost k podkladu, může nahrazovat typy základních barev. Nepoužívat na nátěry přicházející do kontaktu s potravinami, krmivý, pitnou vodou, natírání dětského nábytku a hraček.

### Barevný odstín

0984 – červenohnědý s metalickým efektem

### Ředidlo

U 6052

## FYZIKÁLNÍ A TECHNICKÁ CHARAKTERISTIKA

### VOC:

0,35 kg/kg

### TOC:

0,179 kg/kg

### Objemová sušina:

57,7 ±1 % obj.

### Hustota:

1,2 g/cm<sup>3</sup>

### 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

obsah neprhavých látek

60 – 70% hm.

teoretická vydatnost

25 - 43 m<sup>2</sup>/l při tloušťce 12 - 20 μm

### Zasychání

stupeň 4

nejvíc 5 hod.

<b>Vlastnosti hotového nátěru</b>	
přilnavost	st.0
vzhled	polomat s metalickým efektem

<b>Doporučený stav podkladu</b>	
předcházející nátěr: suchý, čistý min. st 2, obroušený	
pozinkované podklady očistit od produktů koroze(tzv. bílá rez) , umýt čpavkovou vodou	
minimální teplota při aplikaci: + 5 °C	
teplota podkladu musí být nejméně: + 3 °C nad rosným bodem	
relativní vlhkost vzduchu v rozmezí: 35 - 95 %	

<b>Pokyny k aplikaci</b>	
<b>NT stříkání</b>	
doporučené ředidlo	U 6052
otvor trysky	1,8 mm
<b>štetec:</b>	
doporučené ředidlo	U 6052
objem ředidla	0 - 2%

## Příklad postupu:

### NÁTĚR NA KOV:

Podklad ručně předupravený před nátěrem st. 2 - 3 dle ČSN EN ISO 8501 - 1

- 1 krát **U 2073** 15 - 20 µm, další nátěr do 48 hod.
- 1 krát U 2072 60 µm suchého nátěru v jedné vrstvě
- 1 krát U 2061 40 - 60 µm suchého nátěru v jedné vrstvě
- 1 - 2 krát U 2081 30 - 40 µm suchého nátěru v jedné vrstvě

a nebo

Podklad ručně předupravený před nátěrem st. 2 - 3 dle ČSN EN ISO 8501 - 1

- 1 krát **U 2073** 15 - 20 µm, další nátěr do 48 hod.
- 1 krát U 2061 40 - 60 µm suchého nátěru v jedné vrstvě
- 1 - 2 krát U 2081 30 - 40 µm suchého nátěru v jedné vrstvě

### NÁTĚR HLINÍKOVÉHO A POZINKOVANÉHO PODKLADU:

Podklad lehce zdrsnit a zbavit bílého korozního produktu, odmastit

- 1 krát **U 2073** 15 - 20 µm, další nátěr do 48 hod.
- 1 krát U 2061 40 - 60 µm suchého nátěru v jedné vrstvě
- 1 - 2 krát U 2081 30 - 40 µm suchého nátěru v jedné vrstvě

## Nanášení, ředění, čištění nářadí:

Pro dosažení plné funkčnosti se doporučuje nanášet štětcem. Barvu je možné i stříkat. Před aplikací se musí dokonale rozmíchat ode dna obalu. Ředí se ředidlem U 6052. Ředidlo U 6051 je možné použít při zpracování celého obsahu obalu, s možností snížené kvality povrchu. Nátěr zasychá na vzduchu, vlhkost značně urychluje proces zasychání a zkracuje dobu přetíratelnosti. Zaschlý nátěr je možné přetírat další vrstvou nejdříve po 2 hod. nejpozději do 2 dnů (po té je nutné lehké přebroušení jemným brusným papírem) další vrstvou na bázi 1K a nebo 2K polyuretanů. Barva nesmí být použita jako konečná vrstva. Nářadí se čistí ředidlem C 6000 nebo přípravkem P 8500. Jestliže se nespotřebuje celý obsah balení, je potřeba obal vzduchotěsně uzavřít a obrátit dnem nahoru. Spotřebovat do 7 dní. Nátěrová látka při styku se vzdušnou vlhkostí geluje. Otvírejte opatrně, po dobu skladování se může tlak v obalu zvýšit.

## Balení

Podle aktuální nabídky.

## Podmínky skladování

Neskladovat společně s potravinami a krmivými. 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 výrobci 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](http://www.chemolak.sk)

[marketing@chemolak.sk](mailto:marketing@chemolak.sk)

[priemysel@chemolak.sk](mailto:priemysel@chemolak.sk)

CHEMOLAK Trade, spol. s.r.o.

Dlouhomostecká 1137

LIBEREC 463 11 , ČR

Tel. +420 585 422 342

[www.chemolak.cz](http://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.