

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: FEYCOTEC 214 – Univerzální základ

Popis výrobku:

Jednosložkový základ, obsahující rozpouštědla, polymerové pryskyřice

Oblast použití:

Výborná přilnavost na zinek VA- a normální ocel, hliník, ostatní nekovové podklady a podklady z umělých hmot (PVC/ABS). Velmi rychle schne, dá se rychle přelakovat konvenčními a vodou ředitelnými 1K- a 2K- laky nebo vypalovacími laky až do teploty 140°C

Vlastnosti:

Svařitelný, tepelně odolný do 100°C, bez silikonu

Barevné odstíny:

RAL: 9005 černý, 8012 červenohnědý
9010 bílý, 7009 šedo zelený, 7001 šedý

Stupeň lesku:

matný

Technické údaje:

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

Obsah pevných částic:

cca. 45%

Objem pevných částic:

cca. 24%

Hustota:

cca. 1,1 g/ml

Teoretická vydatnost:

7,5 - 8 m²/kg

při 20 µm suché tl. vrstvy:

Praktická vydatnost je podle druhu aplikace, tvaru, drsnosti podkladu a podle podmínek zpracování nižší

Dodávaná viskozita při 20°C:

cca 20s/6 mm DIN-pohárek

Skladování:

24 měsíců v originálních uzavřených nádobách v suchu a chladu (10-30°C)

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 12944-4

Ředidlo:

110-601 Univerzální ředidlo rychlé

Bez aromatů:

110-611 Univerzální ředidlo rychlé

**Doporučené tloušťky
suché vrstvy:**

25 - 50 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:	Štětce / váleček	Stříkání- pistole s nádobkou	Stříkání airless
Přídavek ředidla		0 - 5%	0 - 3 %
Tryska		1,1 – 1,8 mm	0,28 – 0,38 mm
Tlak		3 – 5 bar	100 - 150 bar

Zasychání na vzduchu: SZ=stupeň zasychání podle DIN 53150	na prach (SZ 1)	na uchopení (SZ 4)	možno přelakovat (SZ 6)	proschlý	plně vytvrzený
při 20°C	10-15 min.	20 – 25 min.	30-45 min.	1 - 2 hod.	24 hod.

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

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.