

FAGUS AZ PRAHA s.r.o.

Lohenická 607,

19017 Praha 9 – Vinoř

Tel.+420283092303. Fax:+4202283092333. E-mail: info@fagusaz.stromc.cz

www.fagusaz.cz

Označení výrobku: **FEYCOFIX 340 – KH-Jednovrstvý lak, hedv. lesk**

Popis výrobku:

Jednovrstvý 1K-vrchní lak na bázi alkydové pryskyřice obsahující rozpouštědla

Oblast použití:

Na ocel pro vnější i vnitřní použití v ocelářství, strojírenství a výrobě zařízení, např. dopravníků, kontejnerů, dopravních kontejnerů, skříňových rozvaděčů, palet, regálů apod.

Při vyšším nároku na protikorozi ochranu se doporučuje použít FEYALKYD 302 jako protikorozi základ

Vlastnosti:

Rychle schnoucí, s dobrými protikorozi účinky ve spojení se systémovým základem, odolný proti úderu a nárazu, vykazuje dobrou plnivost, mírně voní a lehce se zpracovává. Lze tónovat na míchače.

Odolnost:

Proti počasí, tepelně odolný až do 110°C (suchý), nad 110°C
Může změnit barvu

Barevné odstíny:

RAL, NCS-S, podle přání zákazníka

Stupeň lesku:

Lesklý

Technické údaje:

Všechny údaje platí pro odstín křemelinově šedý, cca. RAL 7032. Ostatní odstíny se mohou nepatrně lišit.

Obsah pevných částic:

cca. 66%

Objem pevných částic:

cca. 49%

Činná vodivost:

cca 1000 – 1200 K-Ohm

Hustota:

cca. 1,30 g/ml

Teoretická vydatnost

při 50 µm suché tl. vrstvy:

cca. 7,7 m²/kg → cca. 130 g/m²

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

Dodávaná viskozita při 20°C: cca 100 - 120 s/4mm DIN – pohárek (DIN 53 211)

Skladování (10-30°C): 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

Míchání: Výrobek před zpracováním dobře promíchat pokud možno elektrickou míchačkou, i ode dna a stěn.

Ředidlo:
110-601 Univerzální ředidlo rychlé
110-302 Syntetické ředidlo normální
110-303 Syntetické ředidlo ESTA

Bez aromatů:

110-611 Univerzální ředidlo rychlé

Doporučené tloušťky suché vrstvy:

60 – 80 µm ve vnitřním prostředí
80-100 µm ve vnějším prostředí se základem

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, tlak vzduchu | Stříkání airless |
|------------------|------------------|------------------------|------------------|
| Přídavek ředidla | max. 5 % | cca. 4-6% | 3-5 % |
| Tryska | | 1,5 – 1,8 mm | 0,28 – 0,38 mm |
| Tlak | | 3 – 5 bar | > 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 |
|---|-----------------|--------------------|-----------------------------|--------------|----------------|
| | 20 – 30 min. | 90 - 120 min. | 3 – 7 hod. nebo po >24 hod. | 12 – 18 hod. | 7 dní |

Doby zasychání vyplývají ze zkoušek při 20°C a 65% relativní vlhkosti vzduchu a tloušťky suché vrstvy cca 50 µm.

Zasychání v sušárně:

Je možné při až 80°C, před tím 15-20 min. vytěkat

Čištění náradí:

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.

FAGLUS AZ PRAHA S.R.O.