

FEYCOPLAST R771 SFC DS**06.06.2006 1/2****OPIS**

Vrsta:	Zaščitni premaz na osnovi topil
Področje uporabe:	za zunanjo in notranjo uporabo, v jeklo-gradnji, stroje-gradnji in gradnji naprav, kot za daljnovodne stebre, mostne konstrukcije, ograje, strehe, strešne žlebove itd.
Primerne podlage:	Železo, pocinkano železo, aluminij, baker trdi PVC itd.
Veživo:	Kombinacija PVC-akrilnih smol
Lastnosti:	trajna elastičnost, odlično polni, enostavno delo in ne zateka tudi pri večjih debelinah mokrega filma na vertikalnih površinah, odličen oprijem na sveže in že izvetrene pocinkane površine
Odpornost:	Temperaturna odpornost do 70 oC (suha), odporno na razredčene kisline in luge, vremensko obstojno, ustreza zahtevam standarda za uporabo v mestni, industrijski in morski klimi.
Barvne nianse:	RAL, NCS ali po želji stranke, tudi z železovim luskavcem.
Sijaj:	svileni mat

TEHNIČNI PODATKI

Navedeni tehnični podatki se nanašajo na barvni ton RAL 9010. Za ostale barvne tone lahko odstopajo.

Suha snov:	ca 64%
Volumen suhe snovi:	ca 47%
Gostota:	ca 1,25 g/ml
Dobavna viskoznost:	ca 25 – 30 dPas pri 20 oC
Teoretična poraba pri 80 my DSF:	ca 4,7 m ² /kg TM 210 g/m ² Praktična izdatnost zavisi od načina nanosa, oblike, strukture in hrapavosti podlage, kot od delovnih pogojev.
Skladiščenje:	12 mesecev v originalno zaprtih posodah

NAVODILO ZA DELO

Predpriprava podlage:	Splošno: podlaga mora biti čista, suha, brez prahu, rje, olja in masti. Železne površine: peskanje na Sa 2 ½ po EN ISO 12944, del 4 Alternativa: Ročna odstranitev rje ST 3 po EN ISO 12944, del 4, nato temeljni nanos FEYCOPLAST R772 SFC Grund Pocinkane površine: čiščenje s curkom pare, ali mehansko z mesing krtačo (ne jekleno) Stari premazi: slabo oprijemne v celoti odstraniti, še dobro oprijemne pa površinsko dobro aktivirati.
Razredčilo:	FEYCOLOR 3000 hitro, (zrak) FEYCOLOR 3002 počasno (čopič, valjček) FEYCOLOR R 110.402 (airless)
Priporočljiva DSF:	80 do 200 my Za dolgo zaščitno dobo (nad 15 let) in korozijsko kategorijo C5-I po DIN EN 12944-5 je zahtevana DSF 240 my.

Pogoji dela: Ne delati pod temperaturo objekta +5 oC.
Optimalna delovna temperatura leži med + 15 in + 25 oC.

Temperatura površine objekta mora biti vsaj 3 oC nad temperaturo rosišča okoliškega zraka.

Način nanosa:	Čopič, valjček	Brizganje (zrak)	Brizganje (airless)
Redčenje	Po potrebi 3 – 5%	Ca 10%	Ca 5%
Šobe:		1,5 – 2,0 mm	0,33 – 0,45 mm
Tlak		4 – 5 bar	14 – 180 bar
Pri nanosu z valjčkom je potrebno računati na reducirano debelino nanosa.			

Zračno sušenje	Prašna suhost	Suhost na oprijem	Prelakiranje	Končna suhost
	Ca 1h	2 – 3 h	6 – 7 h	24 h
Časi sušenja se nanašajo na temperaturo sušenja pri 20oC in 65% rel.vlagi in DSF 80 my.				

Pečno sušenje: Mogoče do 60 oC vendar predhodno zračenje 15- 20 min.
Čiščenje orodja: Ustrezno razredčilo ali pralno razredčilo.

Splošni napotki

Pri uporabi teh proizvodov upoštevajte:

- | Varnostni list
- | in vse veljavne zakonske predpise

Večina v predmetnem tehničnem listu navedenih podatkov in informacij se nanaša na naše dosedanje znanje in so kot taki, brez sleherne odgovornosti z naše strani, posredovani naprej. Kupci in uporabniki naših proizvodov morajo na lastno odgovornost preveriti ustreznost naših proizvodov glede na njihove zahteve.

Proizvaja:
FEYCOLOR GmbH
Maxhuettenstrasse 6
D-93055 Regensburg

Tel: +49 941 604970, Fax: +49 941 6049730