

Technický list

LAGODUR UNI PRIMER

1K základová barva na všechny kovy

Obj. č.: PT100-7035-10
PT100-7035-35

Odstín: světle šedá - cca 7035

Stupeň lesku: matný

Použití: na ocelové, hliníkové a pozinkované povrchy

Vlastnosti

- obsahuje zinkfosfát pro aktivní antikorozi ochranu
- pro venkovní a vnitřní použití
- rychleschnoucí
- přelakovatelný syntetickými a 2K vrchními laky POINT
- umožňuje skladování ve venkovním prostředí až 12 měsíců při tloušťce suché vrstvy min. 80 µm

Vhodné podklady

+ = velmi dobrá přilnavost

o = přilnavost přezkoušet

- = žádná přilnavost

	1K Systém
Plast	o
Ocel	+
Hliník	+
Pozinkované podklady	+

Příprava podkladu

Povrch musí být čistý, suchý, bez mastnoty, bez zbytků okují, rzi a jiných uvolněných povrchových produktů, které mohou nepříznivě ovlivnit přilnavost.

Vhodná příprava podkladu je otryskání podle EN ISO 12 944 / část 4, na stupeň SA 2^{1/2}. Zde je důležité, zejména při venkovním skladování základovaných dílů, dodržet hloubku hrubosti povrchu.

Je možná také chemická úprava jako např. leptání, alkalické nebo kyselé odmaštění nebo aplikace přilnavostních činidel. Pozinkované, nezelezné a nerezové podklady je nutné očistit vhodnými čistícími prostředky, v případě potřeby mohou být zdrsňeny či obroušeny, případně opatřeny vhodným základním nátěrem. Stávající neporušené epoxidové či polyuretanové nátěrové systémy dostatečně zdrsňit. Nesoudržné staré nátěry, které nevykazují dostatečnou adhezi musí být odstraněny. Doporučujeme provést zkoušku přilnavosti aplikací na zkušební ploše.

Technické údaje – závislé na odstínu

Sušina hmotnostně 59,7 +/- 1 %

Sušina objemově 260 +/- 5 cm³/kg ≈ 36 +/- 1 obj.-%

Dodací viskozita 30 - 35 sek./6 mm při 20°C podle DIN 53 211

Hustota	1,38 +/- 0,05 g/cm ³
VOC-obsah (bez přídavku ředidla)	558 +/- 5 g/ltr.
Doporučená minimální tloušťka	≥ 60 μm suchá tloušťka odpovídá ≈ ≥ 160 μm mokré tloušťce.

Údaje k aplikaci:

	Stlačený vzduch	Airless	Air-Mix
Viskozita ke zpracování DIN 53 211/4 mm při 20°C	30 - 35 sek.	40 - 60 sek.	40 - 60 sek.
Ředění	5 - 10 %	0 - 5 %	0 - 5 %
Velikost trysky	1,5 – 1,8 mm	0,280 – 0,330 mm	0,280 – 0,330 mm
Tlak	4,0 – 5,0 barů	120 – 180 barů	80 – 120 barů 1,5 – 3,0 barů přídavný vzduch
ESTA (elektrostaticky zpracovatelný)	<input checked="" type="checkbox"/> ano, bez přísad		
Lakování za horka	<input checked="" type="checkbox"/> ano, do max. 80 °C v dodací formě, bez přídavku ředidla		

Pokyny ke zpracování:

Před použitím materiál vždy dobře promíchejte pro dosažení homogenní směsi.

Immediately po použití vyčistěte veškeré aplikační nářadí a zařízení a to několikrát. Četnost čištění závisí na množství zpracované nátěrové hmoty, teplotě a uplynulém čase.

V případě sušení odstraňte z kabiny aplikační zařízení, pistole, hadice.

Teoretická vydatnost cca 6,5 m² / kg při 40 μm tloušťce suché vrstvy

Praktická vydatnost závislá na postupu aplikace popř. faktoru ztráty

**Ředidlo/
čištění** ředidlo LAGODUR V201 (obj. č. PT020-V21-05)

Vlastnosti zasychání při 40 μm suché vrstvy:

Sušení na vzduchu při 20 °C	suchý na prach	cca 10 min.
	suchý na dotek	cca 60 min.
	schopný montáže	cca 3 hod.
	přelakovatelný	cca 15 min.
Sušení teplem	do 80 °C po 10 min. odvětrání možné	

Doba zasychání je závislá na podmínkách prostředí (teplota prostředí, teplota natíraného objektu, vzdušná vlhkost, pohyb vzduchu, atd.) a nanesené vrstvě. Teplota podkladu by v průběhu aplikace a vytvrzování měla být alespoň 3 °C nad rosným bodem. Ideální teplota podkladu je při aplikaci a v průběhu vytvrzování mezi +15 °C a +25 °C.

Velikost obalů	35 kg a 10 kg
Skladování	12 měsíců v uzavřeném originálním obalu

Tento produkt je pouze pro profesionální použití. Ohledně údajů o zdraví a bezpečnosti nahlédněte prosím do bezpečnostního listu. Uvedené informace slouží pouze pro informaci. Každá osoba, která použije tento produkt bez předchozího se seznámení s ním a jeho použitím, tak činí na vlastní riziko a dodavatel nepřebírá zodpovědnost za konečný výsledek a škody vzniklé nesprávným použitím. Vymíňujeme si právo na občasnou změnu informací obsažených v tomto technickém listě na základě zkušeností a stálého vývoje našich produktů. Dobu schnutí může ovlivnit síla nástřiku, vlhkost a teplota pracovního prostředí.