

Technický list

LAGOKYD PRIMER

1K základová syntetická barva se zinkfosfátem

Obj. č.: PT050-7032-35 – šedý
PT050-8012-35 – červenohnědý

Stupeň lesku: matný

Použití: základování ocelových konstrukcí a ocelových podkladů u užitkových vozů, strojů, zařízení a kontejnerů

Vlastnosti:

- dobrý rozliv, vhodný pro vozidla
- rychle schnoucí
- velmi dobré antikorozní vlastnosti
- přelakovatelný nejdříve po 30 min. s 1K syntetickými laky
- přelakovatelný nejdříve po 60 min. s 2K PUR vrchními laky
- umožňuje skladování ve venkovním prostředí až 12 měsíců při tloušťce suché vrstvy 80 µm

Vhodné podklady: + = velmi dobrá přilnavost o = přilnavost přezkoušet - = žádná přilnavost

Ocel	+
------	---

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:

	jednotka	hlavní složka
Sušina hmotnostně	%	70 + / - 2
Sušina objemově	%	49,5 + / - 1
Dodací viskozita DIN EN ISO 2431	sek. při 4 mm /20°C	90 - 1000
Hustota	g / cm ³	1,46 + / - 0,05
VOC-obsah	g / ltr.	440 + / - 10

Údaje k aplikaci:

	Stlačený vzduch	Airless	Air-Mix
Viskozita ke zpracování DIN EN ISO 2431 / 4 mm / 20°C	30 – 40 sek.	50 – 60 sek.	50 – 60 sek.
Přídavek ředidla	5 – 6 %	2 – 3 %	2 – 3 %
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 přídavný 1,5 – 3,0 barů vzduch
ESTA – elektrostatické zpracování	☒ ano / 1000 kΩ ze závodu		
Lakování za horka	☒ ano max. 80°C možné v dodací formě, bez přídavku ředidla		

Pokyny ke zpracování:

Před použitím materiál vždy dobře promíchejte pro dosažení homogenní směsi.

Ihned 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.

Doporučená minimální tloušťka: 40 µm suché vrstvy; odpovídá ≈ 90 µm mokré vrstvy

Teoretická vydatnost: cca 8,3 – 8,7 m² / kg při 40 µm suché vrstvy

Praktická vydatnost: závislá na postupu aplikace popř. faktoru ztráty

Ředidlo/ čištění LAGOKYD V501 (obj. č. PT050-V01-05)

Vlastnosti zasychání při 40 µm suché vrstvy:

Schnutí na vzduchu při 20 °C	suchý na prach	cca 30 min.
	suchý na dotek	cca 45 min.
	schopný montáže	cca 12 min.
Sušení teplem	do 80 °C po 20 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

Skladování: Hlavní složka 12 měsíců v neotevřeném originálním obalu
- tvorba séra nebo měkkého sedimentu během skladování není na závadu

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. Vymínáme si právo na občasnou změnu informací obsažených v tomto technickém listě na základě zkušeností a stálého vývoje našich produktů. Doba schnutí může ovlivnit síla nástríku, vlhkost a teplota pracovního prostředí.