

## Technický list

### LAGOKYD HYDRO PRIMER

Vodou ředitelná základová barva na všechny kovy

<b>Obj. č.:</b>	<b>PT040-1015-30</b>
<b>Odstín:</b>	světlá slonová kost - cca RAL 1015
<b>Stupeň lesku:</b>	matný
<b>Použití:</b>	základování kovových a nekovových povrchů
<b>Vlastnosti</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• rychleschnoucí, odolný proti stékání</li><li>• vynikající antikorozi ochrana</li><li>• rychle odolný proti vodě</li><li>• přelakovatelný s 2K HS produkty POINT</li><li>• nízký obsah VOC (&lt; 40 g/l)</li></ul>

#### Vhodné podklady

+ = velmi dobrá přilnavost

o = přilnavost přezkoušet

- = žádná přilnavost

Ocel	+
Hliník	+(0)
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<sup>1/2</sup>. 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

<b>Sušina hmotnostně</b>	61,0 +/- 3 %
<b>Sušina objemově</b>	48,0 +/- 3 %
<b>Dodací viskozita</b>	35 - 45 s/6 mm při 20°C podle DIN 53 211
<b>Hustota</b>	1,33 +/- 0,05 g/cm <sup>3</sup>
<b>VOC-obsah</b>	25 +/- 5 g/l

**Údaje k aplikaci:**

	<b>Stlačený vzduch</b>	<b>Airless</b>	<b>Air-Mix</b>
Viskozita ke zpracování DIN 53 211/6 mm při 20°C	dodací forma	dodací forma	dodací forma
Ředění	2 - 4 %	0 - 1 %	0 - 1 %
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"/> ne		
Lakování za horka	<input checked="" type="checkbox"/> ne		

**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.

**Teoretická vydatnost** cca 5,80 m<sup>2</sup> / kg při 60 μm tloušťce suché vrstvy

**Praktická vydatnost** závislá na postupu aplikace popř. faktoru ztráty

**Ředidlo/  
čištění** demineralizovaná voda  
voda z vodovodu

**Vlastnosti zasychání při 60 μm suché vrstvy:**

<b>Sušení na vzduchu při 20 °C</b>	suchý na prach	cca 30 - 60 min.
	suchý na dotek	cca 1 - 2 hod.
	schopný montáže	cca 2 - 3 hod.
	přelakovatelný	cca 2 hod.
<b>Sušení teplem</b>	do 80 °C po 30 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** 30 kg

**Skladování** 6 měsíců v uzavřeném originálním obalu  
**Při přepravě a skladování chraňte před mrazem!**

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.