

Technický list

LAGOPOX NFZ PRIMER

2K epoxidový základ se zinkfosfátem

Obj. č. / Odstín PT241 – světle zelený

Stupeň lesku hedvábně matný

Oblast použití bezchromátový základ speciálně vyvinutý pro hliníkové povrchy užitkových vozidel např. bočnice, nástavby, sklápěcí korby atd., kontejnerů, strojů a zařízení vyrobených z hliníku

Vlastnosti

- velmi dobrá přilnavost na železo a ostatní kovy
- vysoká antikorozi ochrana na bázi zinkfosfátu
- odolnost proti zředěným kyselinám a louhům
- pro vyšší odolnost a ochranu proti agresivním látkám doporučujeme dvojitý nátěr min. 120 µm

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

	6 : 1 hmotnostně s tužidlem LAGOPOX H028
Ocel	+
Neželezné podklady	+
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, neželezné 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	Směs s tužidlem LAGOPOX H028
Sušina hmotnostně	%	68 + / - 3	63 + / - 4
Sušina objemově	%	48 + / - 4	44 + / - 4
Dodací viskozita DIN EN ISO 2431	sek. / 4 mm / 20°C	90 - 100	
Hustota	g / cm ³	1,40 + / - 0,05	1,33 + / - 0,05
Obsah VOC	g / ltr.	435 + / - 25	480 + / - 25

Míchací poměr:

Tužidlo	Hmotnostně	Objemově	Doba zpracovatelnosti
LAGOPOX H028 (obj.č. PT240-H028)	6 : 1	4 : 1	cca 4 hod. při 20°C

Údaje k aplikaci:

	Stlačený vzduch	Airless	Air-Mix
Viskozita ke zpracování dle DIN 53 211/4 mm při 20°C	20 - 30 sek.	25 - 30 sek.	25 - 30 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		

Pokyny ke zpracování:

Před použitím by měly být jednotlivé komponenty rozmíchány. Směs musí být důkladně promíchána po dobu min. 3 minut do dosažení homogenní směsi. Při míchání nesmí být do směsi vmíchány vzduchové bubliny.

Doporučujeme použít míchací zařízení. Viskozitu aktivované směsi upravte dle potřeby ředidlem LAGOPOX V246.

Dodržujte aplikační postup a dobu zpracovatelnosti. Konec doby zpracovatelnosti nelze vždy rozpoznat zvýšením viskozity.

Po vypršení doby zpracovatelnosti se nesmí směs již použít k aplikaci, případně doředit pro další aplikaci.

V případě přerušení práce dodržujte předepsanou dobu zpracovatelnosti a veškeré aplikační nářadí a zařízení propláchněte výše uvedeným ředidlem.

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 aplikačního zařízení, pistole, hadice.

Doporučená minimální tloušťka Hliník: 30 µm suché vrstvy; odpovídá ≈ 70 µm mokré vrstvy
Zinek a ocel: 60 - 80 µm suché vrstvy; odpovídá ≈ 150 µm mokré vrstvy

Teoretická vydatnost cca 11,0 m² / kg při 30 µm suché vrstvy

Praktická vydatnost závislá na postupu aplikace popř. faktoru ztráty

Ředidlo/čištění LAGOPOX V246 (obj. č. PT240-V06-05)

Vlastnosti zasychání při 30 µm suché vrstvy:

Sušení na vzduchu při 20 °C	suchý na prach	cca 1 hod.
	nelepivý	cca 1 – 2 hod.
	suchý na dotek	cca 4 hod.
	přelakovatelný	cca 1 hod. při 30 µm cca 2 hod při 60 – 80 µm
Sušení teplem	při 60°C po 60 minutách 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 obalu hlavní složky 15 kg

Velikost obalu tužidla 2,5 kg

Skladování Hlavní složka 12 měsíců v uzavřeném originálním obalu
Složka tužidla 6 měsíců v uzavřeném 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. Dobu schnutí může ovlivnit síla nástřiku, vlhkost a teplota pracovního prostředí.