

PRIMER COAT - S 2320

HODEJKA – ZR 20

Farba základná protikorózna

Rozpúšťadlová na vzduchu zasychajúca základná farba. Kombinuje sa s vhodnou vrchnou farbou PROHET radu COAT, PUR, príp. podľa odporúčania výrobcu. Použitie priamo na oceľový a liatinový povrch, príp. na vhodne upravený zinkovaný a hliníkový povrch (viď upresnenie nižšie).

Charakteristika:

Výrobok je určený na všeobecné použitie bez nárokov na mechanickú a chemickú záťaž. Vhodný pre nízke až stredné korózne zaťaženie. Výrazné protikorózne vlastnosti. Typickým použitím sú základné nátery oceľových konštrukcií, poľnohospodárskej techniky, odpadových kontajnerov, stavebných oceľových prvkov a pod. Univerzálnosť farby spočíva v možnosti prelakovania aj polyuretánovými farbami a pod.

interiér - exteriér • vhodný pre korózne prostredie C2, C3 • obsahuje fosforečnan zinočnatý • teplotná odolnosť do 90 °C • jednoduché spracovanie • aplikovateľnosť striekaním, štetec, valček • rýchle zasychanie

Parametre výrobu:

Sušina	71 % hm. 53 % obj.	-
Hustota	1,4 g.cm ⁻³	-
Výdatnosť	9,0 m ² /kg	40 µm DFT
Zasychanie	15 min 1 hod 1 hod	proti prachu (23 °C, 40 µm DFT) zaschnuté (23 °C, 40 µm DFT) prelakovateľné (23 °C, 40 µm DFT, vhodným typom náteru. Zmena klimatických podmienok či typ následného náteru môžu tento interval ovplyvniť. Viac informácií poskytnete výrobca)
Priľnavosť	st. 0 - 1	oceľ
VOC	410 g/l (0,295 kg/kg)	-
TOC	360 g/l (0,260 kg/kg)	-
VOC aplikačné	<495 g/l	max. VOC farby v aplikačnom stave (15 % hm. riedidla)
Vzhľad	-	homogénna pigmentovaná ľahko tixotropná kvapalina
Odtiene	-	0100 (biely), 0125 (sv. šedý), 0846 (červenohnedý)

Aplikácia:

Riedidlo	THINNER - S 0320 (Hodejka – R 00)	-
Riedenie	0 až 5 % hm. 5 až 15 % hm. 0 až 8 % hm.	airless vzduchové striekanie natieranie štetcom
Príprava podkladu	STN EN ISO 8504, príp. podľa ďalších špecifických požiadavok na PÚ	
Teplota	min. 5 °C min. +3 °C	podklad a okolité prostredie odstup od teploty rosného bodu
Záručná doba	-	24 mesiacov od dátumu výroby

- V prípade viacvrstvových nánosov dodržiavajte dobu prelakovateľnosti. Pri nepriaznivých poveternostných podmienkach (nízka teplota, vysoká vlhkosť vzduchu) úmerne prispôbte dobu prelakovania.
- V jednom aplikačnom kroku neaplikujte hrúbku vyššiu ako 80 µm DFT.
- Bližšie aplikačné inštrukcie a odporúčania poskytnete výrobca.
- Kombinuje sa vždy s vrchnou farbou. Samostatne nevytvára dlhodobú protikoróznú ochranu. Minimálna hrúbka filmu pre bezprostredné prelakovanie je 40 µm DFT. Pokiaľ bude základný náter dočasne exponovaný na poveternosti, odporúča sa aplikovať hrúbku minimálne 80 µm DFT (pr. 2x 40 µm DFT). Viac informácií poskytnete výrobca.

Údaje obsiahnuté v tomto dokumente vychádzajú z príslušnej podnikovej normy, z aktuálnych znalostí a skúseností. Parametre výrobu sú uvádzané prevažne formou priemerných hodnôt. Skutočné hodnoty parametrov daného výrobku a ich povolené rozpätia sú súčasťou príslušného atestu kvality. Výrobca nepreberá zodpovednosť za škody spôsobené nesprávnym použitím výrobku a za postupy spracovania, ktoré sú mimo jeho vplyvu a kontroly. Výrobca si vyhradzuje práva na prípadnú zmenu či doplnenie údajov, preto nie sú odberatelia a spracovatelia zbavení povinnosti overiť si ich aktuálnosť.

- Pri zinkovaných a hliníkových povrchoch je potrebné postupovať obzvlášť obozretne, pretože existuje široká škála modifikácií a typov týchto podkladov. Najväčšia istota dostatočnej adhézie sa docieli kombináciou s adhéznyim mostíkom SOLDECOL RODEXOL. Pokiaľ je to možné, doporučuje sa previesť skúšobný náter na danom podklade vopred. Základným predpokladom dostatočnej adhézie však ostáva dôkladné odmastenie podkladu, odstránenie korózných výkvetov príp. vytvorenie kotviacého profilu a v neposlednej rade nanosenie uceleného náterového systému (vrátane vrchnej farby) v dostatočných hrúbkach suchého filmu. V prípade nejasností kontaktujte výrobcu.