

Technický list

Technical Data Sheet

Popis:

Samozákladující alkydová antikorozi rychleschnoucí barva.

Použití:

Je určena pro bezzákladové nátěry ocelových konstrukcí, palet, přepravek, boxů a dopravníků. Lze ji aplikovat stříkáním, štětcem i válečkem. Z důvodu rychlého zasychání se doporučují střední a velké plochy stříkat, válečkovat či natírat pak spíše menší, maximálně střední povrchy. Nejlepšího výkonu se dosáhne airless stříkáním. Není určena pro nátěry pozinkovaných a hliníkových povrchů.

Odstíny:

RAL VIT ostatní dle dohody

Hustota: (ČSN EN ISO 2811-1)

barva 1,52 g/cm³
ředitel 0,86 g/cm³ směs* 1,38 g/cm³

*naředěno na výtokovou dobu 80s

Sušina: (ČSN EN ISO 3251 a 23811)

	barva	barva + ředitel*
hmotnostní	72%	64%
objemová	49%	43%

*naředěno na výtokovou dobu 80s

Poměr tužení:

netuží se

Teoretická vydatnost: (ČSN EN ISO 23811)

naředěno na výtokovou dobu 80s

	40 μm DFT	7,2 m ² /kg	9,9 m ² /litru	139 g/m ²
při	40 μm DFT	7,2 m ² /kg	9,9 m ² /litru	139 g/m ²
při	80 μm DFT	3,6 m ² /kg	5,0 m ² /litru	278 g/m ²

Na 40 μm DFT nutno aplikovat 92 μm naředěné barvy.

Praktická vydatnost závisí na metodě nanášení, podmínkách při aplikaci, tvaru a drsnosti natíraného povrchu.

Zasychání: (ČSN 673052)

tloušťka 120 μm WFT, teplota 23 ± 2°C, relativní vzdušná vlhkost 50 ± 5%, viskozita 80s	proti prachu stupeň 1	na dotek stupeň 3	na manipulaci stupeň 5
	15-30 minut	17-19 hodin	22-24 hodin

Doba zasychání a přetíratelnosti silně závisí na mokré tloušťce naneseného filmu, teplotě, vlhkosti, výměně vzduchu a odstínu.

Description:

KE 30 is a self-priming anti-corrosive fast-drying alkyd paint.

Usage:

Coating on steel, pallets, transport boxes, crates and conveyors without a priming coat. It can be applied by a roller, brush or spraying. Because of the fast-drying spray application is recommended for medium and large areas, for small areas use a brush or roller. For the highest performance use airless spraying. This coating material is not applicable on zinc-plated and aluminium surfaces.

Colours:

RAL VIT others by request

Specific gravity: (ČSN EN ISO 2811-1)

paint 1,52 g/cm³
thinner 0,86 g/cm³ mixture* 1,38 g/cm³

*diluted - outflow time: 80s

Solids: (ČSN EN ISO 3251 a 23811)

	paint	paint + thinner*
by weight	72%	64%
by volume	49%	43%

*diluted - outflow time: 80s

Mixing ratio:

one-component

Theoretical spreading rate: (ČSN EN ISO 23811)

diluted - outflow time: 80s

	40 μm DFT	7,2 m ² /kg	9,9 m ² /liter	139 g/m ²
	40 μm DFT	7,2 m ² /kg	9,9 m ² /liter	139 g/m ²
	80 μm DFT	3,6 m ² /kg	5,0 m ² /liter	278 g/m ²

To reach 40 microns DFT apply 92 microns WFT (diluted paint).

Practical spreading rate depends on application method and conditions, shape and roughness of the surface.

Drying: (ČSN 673052)

120 μm WFT, temperature: 23 ± 2°C, relative humidity: 50 ± 5%, viscosity: 80s	surface dry degree 1	to touch degree 3	to manipulation degree 5
	15-30 minutes	17-19 hours	22-24 hours

Drying and recoatability time strongly depend on wet film thickness, temperature, humidity, ventilation and paint colour.

Technický list

Technical Data Sheet

Odstín:	Stupeň lesku:	Kryvost:
viskozita 80s	ČSN ISO 2813	ČSN EN ISO 2814
RAL 9016	8 GU při 60°	91% při 120 µm WFT
RAL 1021	18 GU při 60°	80% při 120 µm WFT
RAL 3020	13 GU při 60°	75% při 120 µm WFT
RAL 5010	18 GU při 60°	98% při 120 µm WFT
RAL 9005	9 GU při 60°	99% při 120 µm WFT

Colour:	Gloss:	Opacity:
viscosity 80s	ČSN ISO 2813	ČSN EN ISO 2814
RAL 9016	8 GU 60°	91% 120 µm WFT
RAL 1021	18 GU 60°	80% 120 µm WFT
RAL 3020	13 GU 60°	75% 120 µm WFT
RAL 5010	18 GU 60°	98% 120 µm WFT
RAL 9005	9 GU 60°	99% 120 µm WFT

Dodavatelská viskozita:

Tixotropní kapalina neměřitelná ISO výtokovými pohárky.

Supply viscosity:

Thixotropic liquid unmeasurable by ISO outflow cup type viscometer.

Doporučené ředění: (ČSN 673032)

	airless výtoková doba 80s	vzduchové stříkání výtoková doba 40s	štětec/váleček
ředidlo	KT 01, KT 04	KT 01, KT 04	KT 02
hmotnostně	14%	dle potřeby	4%
objemově	25%		6%

Recommended thinning: (ČSN 673032)

	airless outflow time 80s	air spraying outflow time 40s	brush/roller
thinner	KT 01, KT 04	KT 01, KT 04	KT 02
by weight	14%	as needed	4%
by volume	25%		6%

Stékvost: (ČSN EN ISO 16862)

teplota 23 ± 2°C, relativní vzd. vlhkost 50 ± 5%, viskozita 80s	
výtok. doba 80s, ISO pohárkem 4 mm	nestéká 150 µm WFT

Sagging: (ČSN EN ISO 16862)

temperature: 23 ± 2°C, relative humidity: 50 ± 5%, viscosity: 80s	
outflow time 80 s, ISO outflow cup 4 mm	no sagging 150 µm WFT

Mřížková zkouška: (ČSN EN ISO 2409)

	0000	RAL 9016	RAL 1021	RAL 3020	RAL 5010	RAL 9005
st.	1	1	1	1	1	1

Cross-cut test: (ČSN EN ISO 2409)

	0000	RAL 9016	RAL 1021	RAL 3020	RAL 5010	RAL 9005
deg.	1	1	1	1	1	1

Podmínky nanášení:

Povrch musí být suchý. Teplota okolního vzduchu, povrchu a barvy nesmí klesnout během nanášení a sušení pod +5°C. Relativní vzdušná vlhkost nesmí přesáhnout 80%. Teplota natíraného povrchu musí být alespoň 3°C nad teplotou rosného bodu.

Application conditions:

The surface must be dry. The air, surface and paint temperature cannot decrease below +5°C during application and drying. Relative humidity cannot exceed 80%. The surface temperature must be at least 3°C above the dew point.

Předúprava povrchu:

Vhodným způsobem odstraňte olej, mastnotu, soli a nečistoty podle postupů uvedených v ČSN EN ISO 12944-4.

Surface preparation:

Remove oil, grease, salt and other contamination from the surface with a suitable detergent according to ČSN EN ISO 12944-4.

Ocelové povrchy: Abrasivně otryskejte na stupeň čistoty Sa 2½ dle ČSN EN ISO 8501-1. Pokud nelze otryskat provedte ruční nebo strojní očištění minimálně na stupeň St 3 dle ČSN EN ISO 8501-1.

Steel surfaces: Abrasive blast-cleaning to Sa 2½, alternatively manual or mechanical cleaning to min. St 3 corresponding to ČSN EN ISO 8501-1.

Pozinkované povrchy: Nutno opatřit vrstvou odpovídajícího základního nátěru, např. ZG 13. Nátěrová hmota není určena k přímé aplikaci na tento typ povrchu.

Galvanized surfaces: Appropriate priming coat necessary, e.g. ZG 13. This coating material is not intended for a direct application on this type of surface.

Hliníkové povrchy: Nutno opatřit vrstvou odpovídajícího základního nátěru, např. ZG 13. Nátěrová hmota není určena k přímé aplikaci na tento typ povrchu.

Aluminium surfaces: Appropriate priming coat necessary, e.g. ZG 13. This coating material is not intended for a direct application on this type of surface.

Povrchy již opatřené nátěrem: Vhodným čistícím prostředkem odstraňte olej a mastnotu, povrch lehce zdrsňte přebroušením. Dodržujte kompatibilitu starých a nových nátěrových hmot.

Previously painted surfaces: Remove oil, grease, salt and other contamination from the surface with a suitable detergent, sanding of the surface recommended. Observe the compatibility of preceding and subsequent coats.

Technický list

Technical Data Sheet

Způsoby nanášení:

Vysokotlakým stříkáním (airless), vzduchovým stříkáním nebo štětcem/válečkem. Při aplikaci vysokotlakým stříkáním použijte trysky Ø 0.011" - 0.021", tlak 120 - 180 bar, úhel stříkání přizpůsobte tvaru stříkaného povrchu. Při aplikaci vzduchovým stříkáním použijte trysky 1,5 - 2 mm, tlak 3 - 4 bar. Při aplikaci štětcem/válečkem použijte vhodný typ vzhledem ke složení nátěrové hmoty.

Skladovatelnost:

48 měsíců v originálním neotevřeném balení při teplotě +5°C až +25°C

Balení:

0,7 kg 3,5 kg 14 kg 28 kg 280 kg 1100 kg

Balení báze 0100:

0,7 kg 3,5 kg 14 kg 28 kg 280 kg 1100 kg

Balení báze 0000:

0,6 kg 3 kg 11 kg 22 kg 280 kg 1100 kg

Poznámky:

DFT - tloušťka suchého filmu

WFT - tloušťka mokrého filmu

Informace uvedené v tomto technickém listu se opírají o naše nejlepší znalosti, podložené výsledky laboratorních testů a praktickými zkušenostmi k datu níže uvedenému. Nicméně vzhledem ke skutečnosti, že výrobek je většinou používán v podmínkách mimo rámec naší kontroly, nemůžeme ručit za nic jiného než za kvalitu výrobku jako takového. Vyhrazuji si právo na změnu výše uvedených informací bez předchozího upozornění. Vyžádejte si vždy aktuální verzi technického listu. Jako výrobce nemůžeme zodpovídat za škody způsobené používáním výrobku v rozporu s našimi pokyny nebo použitím pro nevhodné účely.

Application method:

By airless spraying, spraying or brush/roller. For airless spraying use the nozzle orifice of Ø 0.011" - 0.021", nozzle pressure: 120 - 180 bar, adjust the angle of application to the shape of the surface. For spraying use the nozzle orifice of 1.5 - 2 mm, nozzle pressure: 3 - 4 bar. For application by brush/roller select appropriate equipment according to the paint type and viscosity.

Shelf line:

48 months in the original unopened packaging at temperatures between +5°C and +25°C

Packaging:

0,7 kg 3,5 kg 14 kg 28 kg 280 kg 1100 kg

Packaging (tinting bases) 0100:

0,7 kg 3,5 kg 14 kg 28 kg 280 kg 1100 kg

Packaging (tinting bases) 0000:

0,6 kg 3 kg 11 kg 22 kg 280 kg 1100 kg

Notes:

DFT - dry film thickness

WFT - wet film thickness

All information given in this technical data sheet are based on our best knowledge, laboratory test results and practical experience to the date specified below. According to the fact that the conditions of the product use are out of our control, we can only guarantee the product quality itself. We reserve the right to change above specified information without prior notice. Always request the actual version of the product data sheet. As a producer we cannot be responsible for damage arising from the use of the products without following above recommended instructions or for improper purposes.