

PEGARUST

(Antikoroziční samozákladová barva na ocel, zinek a hliník)

DISTRIBUTOR/VÝROBCE

Dopler Studio s.r.o.
Nad Porubkou 2227/31
708 00 Ostrava - Poruba
IČO: 030 20 380
email: info@dopler.eu

RUST-OLEUM Netherlands B.V
4700 AC Roosendaal
Nizozemsko

POPIS

PEGARUST je rozpouštědlová samozákladová nátěrová hmota založená na bázi vysokomolekulárních polymerů. Možno jí nanášet přímo na podklad bez použití základových barev. Je odolná vůči působení vody, solné mlhy a atmosférickému znečištění. Vysoká pružnost a elastičnost jí předurčuje k nátěrům střech a konstrukcí. Je mimořádně odolná vůči úderu a otěru. Neobsahuje žádné olovené pigmenty ani zink - chromáty. Možno jí nanášet, a zasychá i při zvýšené atmosférické vlhkosti a při teplotách až do -5°C. Umožňuje nanášení v silnějších vrstvách.

DOPORUČENÉ POUŽITÍ

Používá se především k nátěrům oceli očištěné na minimální standard St2 a povrchů se špatnou přilnavostí, jako je žárově nebo galvanicky pozinkovaná ocel a hliník. Dá se použít jako opravný nátěr na většinu starých nátěrů. Vhodná je pro mírně až středně agresivní prostředí, na nátěry střech, mostů, venkovních plášťů skladovacích nádrží, konstrukcí atd.

TECHNICKÉ ÚDAJE

Pojivová báze:	akryl - alkydový elastomer
Pigmenty:	titanová běloba, křemičitan horečnatý, zinkfosfáty
Vzhled:	pololesklý
Lesk (60°):	±70%
Barva:	20 zelenosivá, 30 sivá, 10 anglická červená, A66 hnědá
Sušina/ASTM,D1644/a/:	±55% hmotnostních ±46% objemových
Hustota /ASTM, D1475, 20°C/:	1,15 gram/cm ³
VOC:	±500g/l, EU limit (2010) 500g/l, Kategorie: A/I
Bod vzplanutí (DIN53213):	28°C
Teoretická vydatnost:	3,5 - 4,0 m ² /l při 130 - 1501,1m suchý film 285 - 3281,1m moký film

DOBA SCHNUTÍ
(při 20°C, RV 60%)

Suchý na prach:	2 hodiny
Odolnost vůči dešti:	2 - 4 hodiny
Odolnost vůči manipulaci:	2 - 4 hodiny
Přetíratelný:	po 24 - 48 hodinách
Celkem vytvrzený:	± 1 týden

PODMÍNKY APLIKACE

Může být nanášena i při vysoké vlhkosti (ne za deště), nebo na vlhký podklad. Teplota vzduchu a podkladu v rozmezí -5°C až 38°C. Na vlhký podklad doporučujeme aplikaci štětcem, nebo válečkem

**ŘEDENÍ
ČIŠTĚNÍ NÁRADÍ**

Doporučujeme neředit, pouze v případech potřeby Thinner 22 (3-5%) S 6005

APLIKACE

Bezvzduché stříkání:	tryska 018-021, tlak 200-220 barů (2,900 psi/min)
Vzduchové stříkání:	možné, ale nedoporučuje se
Štětec:	použijte štětec pro syntetické nátěrové hmoty
Váleček:	použijte váleček pro husté rozpouštědlové nátěrové hmoty

PŘÍPRAVA POVRCHU

Nový, zároveň pozinkovaný nebo galvanicky pokovený plech - povrch před nátěrem lehce otryskat. Tam kde třískání není možné, přebrouste povrch jemným brusným papírem. Pokud není možné ani tryskání, ani broušení, ponechte povrch alespoň 6 měsíců zoxidovat, nebo použijte základovou barvu na nový zinek Galviol. Povrch odmastěte za použití průmyslových odmašťovadel (P8500), nebo pomocí vody s detergentem. K odmaštění není vhodné použít ředidlo.

Zoxidovaný ponorem pozinkovaný nebo galvanicky pokovený plech - pokud nejde povrch otryskat ani přebrousit, zajistěte alespoň důkladné odmaštění.

Zkorodovaný ocelový povrch - minimální požadavky na očištění je stupeň St2 mechanickým očištěním. Alternativně lze použít otryskání vysokým tlakem vody. Opláchněte zbytky po broušení a nechte důkladně vyschnout.

Povrchy se starými nátěry - dobře přilnuté nátěry není nutné odstraňovat. Životnost však v tomto případě závisí na přilnavosti původních vrstev. V každém případě povrch před nátěrem odmastěte.

VÝSLEDKY TESTŮ

Protokol o zkoušce SVUOM - akreditovaná zkušebna č.1096 - protokol č. 39/96/1

1. Přilnavost nátěru dle ČSN ISO 2409

podklad	tloušťka filmu	přilnavost
ocel otryskaná	200 - 300	0
ocel rezavá	200 - 350	1
ocel pozinkovaná	250 - 350	1
ocel ČSN 41.1305	250	0

2. Korozní zkouška v kondenzační komoře ČSN 03 8131 expozice 55 dní

podklad	tloušťka filmu	korozní dle ASTM D610	otlaku DIN 53-209	přilnavost po ČSN 2409
ocel otryskaná	252	10	m0 g0	2
ocel rezavá	295	7	m2 g2	2
ocel pozinkovaná	340	10	m0 g0	2

3. Korozní zkouška v neutrální solní mlze dle ČSN ISO 92227 expozice 1300 hod

podklad	tloušťka filmu	korozní dle ASTM D610	otlaku DIN 53-209	přilnavost po ČSN 2409
ocel otryskaná	310	10	m0 g0	1
ocel rezavá	310	10	m3 g2	1
ocel pozinkovaná	310	10	m0 g0	1

4. Korozní zkouška v kondenzační komoře za přítomnosti SO₂ a vodné páry dle ČSN ISO 3231, 50 cyklů

podklad	tloušťka filmu	korozní dle ASTM D610	otlaku DIN 53-209	přilnavost po ČSN 2409
ocel otryskaná	250 - 300	10	m0 g0	1
ocel rezavá	255 - 340	10	m0 g0	1
ocel pozinkovaná	250 - 320	10	m0 g0	1

5. Cyklová zkouška 1 x 8 hod + 60°C plus 1x 16 hod kondenzační komora s SO₂ 1 x 8 hod - 20°C a 1 x 16 hod kondenzační komora s SO₂

podklad	tloušťka filmu	korozní dle ASTM D610	otlaku DIN 53-209	přilnavost po ČSN 2409
ocel otryskaná	290 - 295	10	m0 g0	2
ocel rezavá	250 - 300	10	m1 g1	2
ocel pozinkovaná	250 - 320	10	m0 g0	2 - 3

přilnavost mezi vrstvami nátěrů

DODATEČNÉ INFORMACE

BEZPEČNOST

SKLADOVATELNOST

Balení: 5,0l a 20,0l

Karta bezpečnostních údajů dle REACH

Minimálně 5 let od data výroby v uzavřených nádobách na suchém, dobře větraném místě při teplotách 5 - 35°C. Vyvarovat se přímému slunečnímu záření a ohni.

Tyto informace jsou podané v dobrém úmyslu. Výrobce ani dovozce nezodpovídá za jakékoli riziko nebo nároky, které mohou vyplynout z používání výrobku mimo jeho dohled. Společnost si vyhrazuje právo upravit údaje bez předcházejícího oznámení.