

TECHNICKÝ LIST

PEGARUST

(Antikorózna samozákladová farba na ocel, pozink a hliník)

DISTRIBÚTOR/VÝROBCA

Tradix Slovakia spol. s r. o.
Kovaľská 1A
040 15 Košice
IČO: 36 177 831
tel.: + 421 55 7288551-3
e-mail: tradix@tradix.sk

RUST-OLEUM Netherlands B.V
4700 AC Roosendaal
Holandsko

POPIS

PEGARUST je rozpúšťadlová samozákladová náterová hmota založená na vysokomolekulárnych polyméroch. Možno ju nanášať priamo na podklad bez použitia základových farieb. Je odolná voči pôsobeniu vody, soľnej hmly a atmosferickému znečisteniu. Vysoká pružnosť a elasticnosť ju predurčuje k náterom striech. Je mimoriadne odolná voči úderu a oteru. Neobsahuje žiadne olovené pigmenty ani zink- chromáty. Možno ju nanášať, a zasychá aj pri zvýšenej atmosferickej vlhkosti a pri teplotách až do -5 °C. Umožňuje nanášanie v silnejších vrstvách.

DOPORUČENÉ POUŽITIE

Používa sa predovšetkým k náterom oceli očistenej na minimálny štandard St2 a povrchov so zlou príľnavosťou, ako je žiarovo alebo galvanicky pozinkovaná ocel' a hliník. Dá sa použiť ako opravný náter na väčšinu starých náterov. Vhodná je pre mierne až stredne agresívne prostredie, na nátery striech, mostov, vonkajších plášťov skladovacích nádrží, konštrukcií atď.

TECHNICKÉ ÚDAJE

Spojivová báza:	akryl-alkydový elastomer
Pigmenty :	titanová bieloba, kremičitan horečnatý, zinkfosfáty
Vzhľad:	pololesklý
Lesk (60°):	±70%
Farba:	20 zelenosivá, 30 sivá 10 anglická červená, A66 hnedá
Sušina/ASTM,D1644/a/:	±55% hmotnostných / ±46% objemových
Hustota /ASTM, D1475, 20°C/:	1,15 gram/cm ³
VOC:	±500g/l, EU limit (2010) 500g/l, Kategória: A/i
Bod vzplanutia (DIN53213):	28°C
Teoretická výdatnosť:	3,5 - 4,0 m ² /l pri 130 - 150µm suchý film 285 - 328µm mokrý film

DOBA SCHNUTIA

(pri 20° C, RV 60%)

Suchý na prach:	2 hodiny
Odolnosť voči dažďu:	2-4 hodiny
Odolnosť voči manipulácii:	2-4 hodiny
Pretierateľný:	po 24 - 48 hodinách
Celkom vytvrdnutý:	± 1 týždeň

PODMIENKY APLIKÁCIE

Môže byť nanášaná aj pri vysokej vlhkosti /nie však za dažďa/, alebo na vlhký podklad. Teplota vzduchu a podkladu v rozmedzí -5°C až 38°C. Na vlhký podklad doporučujeme aplikáciu štetcom, alebo valcom.

RIEDENIE

ČISTENIE NÁSTROJOV

doporučujeme neriediť, len v prípade potreby Thinner 22 (3-5%) S 6005

APLIKÁCIA

bezvzduchovým striekaním :	tryska: 018-021 tlak 200-220 barov (2,900 psi /min)
vzduchovým striekaním:	nedoporučuje sa
štetec:	používajte štetce pre syntetické náterové hmoty
valček:	používajte valčeky pre husté rozpúšťadlové náterové hmoty

PRÍPRAVA POVRCHU

Nový, žiarovo pozinkovaný alebo galvanicky pokovený plech - povrch pred náterom ľahko otrieskajte. Tam kde trieskanie nie je možné, prebrúste povrch jemným brusným papierom. Pokiaľ nie je možné ani trieskanie, ani brúsenie, ponechajte povrch aspoň 6 mesiacov zoxidovať, alebo použite základovú farbu na nový pozink Galvinol, alebo Combiprimer. Povrch odmastite za použitia priemyselných odmasťovačov, alebo pomocou vody s detergentom. K odmasteniu nie je vhodné použiť riedidlo. Zoxidovaný ponorom pozinkovaný alebo galvanicky pokovený plech, pokiaľ nejde povrch otrieskať ani prebrúsiť, zaistíte aspoň dôkladné odmastenie.

Skorodovaný oceľový povrch. Minimálne požiadavky na očistenie je stupeň St2 mechanickým očistením. Alternatívne je možné použiť otrieskanie vysokým tlakom vody. Opláchnite zvyšky po brúsení a nechajte dôkladne vyschnúť.

Povrchy so starými nátermi. Dobre priľnuté nátery nie je nutné odstraňovať. Životnosť však v tomto prípade závisí na priľnavosti pôvodných vrstiev. V každom prípade povrch pred náterom odmastite.

VÝSLEDKY TESTOV

Protokol o skúške SVUOM –akreditovaná skúšobňa č.1096-protokol č. 39/96/1

1. Priľnavosť náteru podľa ČSN ISO 2409

podklad	hrúbka filmu	priľnavosť
oceľ otrieskaná	200-300	0
oceľ hrdzavá	200 – 350	1
oceľ pozinkovaná	250 – 350	1
oceľ ČSN 41.1305	250	0

2. Korózna skúška v kondenzačnej komore čistej ČSN 03 8131 expozícia 55 dní

podklad	hrúbka filmu	korózia podľa ASTM D610	otlaku DIN 53-209	priľnavosť po ČSN 2409
oceľ otrieskaná	252	10	m0 g 0	2
oceľ hrdzavá	295	7	m2 g 2	2
oceľ pozinkovaná	340	10	m0 g 0	2

3. Korózna skúška v neutrálnej soľnej hmle podľa ČSN ISO 9227 expozícia 1300 hod

podklad	hrúbka filmu	korózia podľa ASTM D610	otlaku DIN 53-209	priľnavosť po ČSN 2409
oceľ otrieskaná	310	10	m0 g0	1
oceľ hrdzavá	310	10	m3g2	1
oceľ pozinkovaná	350	10	m0 g0	1

4. Korózna skúška v kondenzačnej komore za prítomnosti SO₂ a vodnej pary podľa ČSN ISO 3231 50 cyklov

podklad	hrúbka filmu	korózia podľa ASTM D 610	otlaku DIN 53-209	priľnavosť po ČSN 2409
oceľ otrieskaná	250-300	10	m0 g0	1
oceľ hrdzavá	255 – 340	10	m0 g 0	1
oceľ pozinkovaná	250 -320	10	m 0 g 0	1

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

Počet cyklov 45

Podklad	hrúbka filmu	korózia podľa ASTM D610	otlaku DIN 53209	priľnavosť po ČSN 2409
oceľ otrieskaná	290-295	10	m0g0	2
oceľ hrdzavá	250 -300	10	m1g1	2
oceľ pozinkovaná	250 -320	10	m0 g0	2 – 3

/ priľnavosť medzi vrstvami náteru/

**DODATOČNÉ
INFORMÁCIE**

BEZPEČNOSŤ

SKLADOVATELNOSŤ

Balenie: 5l, 20l

Karta bezpečnostných údajov.

Minimálne 5 rokov od dátumu výroby v uzavretých nádobách na suchom, dobre vetranom mieste pri teplotách 5-35° C .Vyvarovať sa priamemu slnečnému žiareniu

Táto informácia je podaná v dobrom úmysle. Výrobca ani dovozca nezodpovedá za akékoľvek riziko alebo nároky, ktoré môžu vyplývať z používania jeho výrobkov mimo jeho dohľad. Spoločnosť si vyhradzuje právo upraviť údaje bez predchádzajúceho oznámenia.