

# TECHNICKÝ LIST

Datum revize: 30.04.2013



## Barva antikorozní 1 SCH S 2551 MAT

JK 246 221 91  
PN 112 161 13

### Popis:

Disperze pigmentů a plnidel v roztoku alkydové pryskyřice s přísadami.

### Použití:

S 2551 MAT se používá jako antikorozní matný nátěr 2 v 1 na ocelové předměty, např. konstrukce a vagóny.

Nepoužívat na nátěry přicházející do kontaktu s potravinami, krmivem, pitnou vodou, natírání dětského nábytku a hraček.

### Ředidlo

S 6001, S 6006

## FYZIKÁLNÍ A TECHNICKÁ CHARAKTERISTIKA

### VOC:

0,27 kg/kg

### TOC:

0,226 kg/kg

### Objemová sušina:

51,6 ± 1% obj.

### Kategorie:

OR A.i

### Hraniční hodnota VOC:

500 g/l

### Maximální obsah VOC produktu

< 500 g/l

## TECHNICKÉ ÚDAJE O VÝROBKU

### Vlastnosti v dodávaném stavu

hustota	1,30 - 1,60 g/cm <sup>3</sup>
výtokový čas	100 - 250 sec.
obsah neprchavých látek	nejmíň 68 % hm.
teoretická vydatnost	8,6 m <sup>2</sup> /l při tloušťce 60 μm

### Zasychání

stupeň 2	nejvíce 8 h
----------	-------------

### Vlastnosti hotového nátěru

vzhled	hladký, slitý
lesk (60°C)	max. 15%
kryvosť	st. 1
odstíny modré, červené, žluté	st. 2 - 3
tvrdost kyvadlem	nejméně 5%

## Doporučený stav podkladu

otryskaný na stupeň čistoty Sa 2 1/2 a nebo st.2 dle ČSN EN ISO 8501 - 1, nátěr provést nejpozději do 2 hod. od tryskání suchý, čistý, bez mastnoty

minimální teplota při aplikaci: + 5 °C

teplota podkladu musí být nejméně: + 3 °C nad rosným bodem

relativní vlhkost vzduchu v rozmezí: 30 - 70 %

## Pokyny k aplikaci

### vzduchové stříkání:

ředidlo	S 6001
otvor trysky	1,8 mm
tlak vzduchu	0,3 - 0,4 MPa
objem ředidla	do 10%

### vysokotlaké stříkání:

ředidlo	S 6001
otvor trysky	X 13
tlak vzduchu	150 bar (STORCH)
objem ředidla	0 - 3%

### štětec

doporučené ředidlo	S 6006
objem ředidla	5 - 10 %

## Příklad postupu:

NÁTĚR NA KOV:

Podklad otryskaný na čistotu Sa 2 1/2 , nejpozději do 2 hodin po otryskání nátěr a nebo ručně upravený podklad na čistotu St 2.

Aplikace airless:

- 1 až 2 krát S 2000 B, 80 µm
- tmelení podle požadavků
- broušení podle potřeby a požadavků
- po cca 1,5 - 3 h nátěr další vrstva
- 1 krát **S 2551** 60 - 80 µm

## Nanášení, ředění, čištění nářadí:

Nátěr zasychá na vzduchu. Před aplikací se musí dokonale promíchat ode dna obalu. Vysoká vlhkost vzduchu a nízká teplota prostředí a podkladu prodlužuje dobu zasychání. Ředí se ředidlem S 6001 na optimální výtokový čas cca 25 - 30 s pro NT stříkání, ředidlem S 6006 na optimální výtokový čas cca 40 - 60 s pro natírání štětcem. Pro vysokotlaké stříkání se doporučuje aplikovat v dodávaném stavu, případně doředit přídavkem ředidla do 3%. V případě požadavku je možné barvu speciálně upravit na elektrostatické nanášení. Zasychání je možné urychlit přisoušením do 80°C 20 - 30 min. Nářadí se čistí ředidlem S 6001, S 6006, C 6000 a nebo přípravkem P 8500.

## Balení

Podle aktuální nabídky.

## Podmínky skladování

Neskladovat společně s potravinami a krmivy. Skladovat v původních dobře uzavřených obalech při teplotě +5 až 25°C v suchém a větraném skladu bez přímého slunečního záření. Skladovací prostory musí zodpovídat skladování hořlavln II. třídy nebezpečnosti.

## Stupeň hořlavosti

Hořlavá kapalina II. třídy nebezpečnosti

## Způsob likvidace odpadu

Je uvedený v BL.

## Bezpečnost a hygiena při práci

Je uvedena v BL.

## Údaje o výrobcí a dovozci - distributorovi

CHEMOLAK a. s.

Továrenská 7, 919 04 Smolenice, Slovensko

Tel.: +421/33/5560 111

Fax: +421/33/5560 636

Infocentrum: + 421/33/5560 555  
www.chemolak.sk  
marketing@chemolak.sk  
[priemysel@chemolak.sk](mailto:priemysel@chemolak.sk)

CHEMOLAK Trade, spol. s.r.o.  
Dlouhomostecká 1137  
LIBEREC 463 11 , ČR  
Tel. +420 585 422 342  
www.chemolak.cz

## Upozornění

Tyto informace a uvedené doporučení vycházejí ze zkušebních výsledků, pozorování, nebo zkušeností získaných při speciálně definovaných zkouškách. Příklady nátěrových postupů nejsou závazné, je potřeba je přizpůsobit Vaším skutečným podmínkám a potřebám, oblasti použití a podmínkám při zpracování – aplikaci. Uživatelé zodpovídají za správné použití tohoto výrobku a musí zvážit všechny faktory a podmínky, které mohou ovlivnit konečnou kvalitu povrchové úpravy. Vyhrazuje si právo na změnu údajů v technicko-propagačních materiálech bez předcházejícího upozornění.