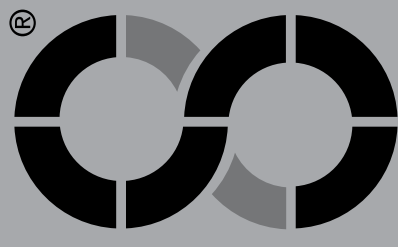


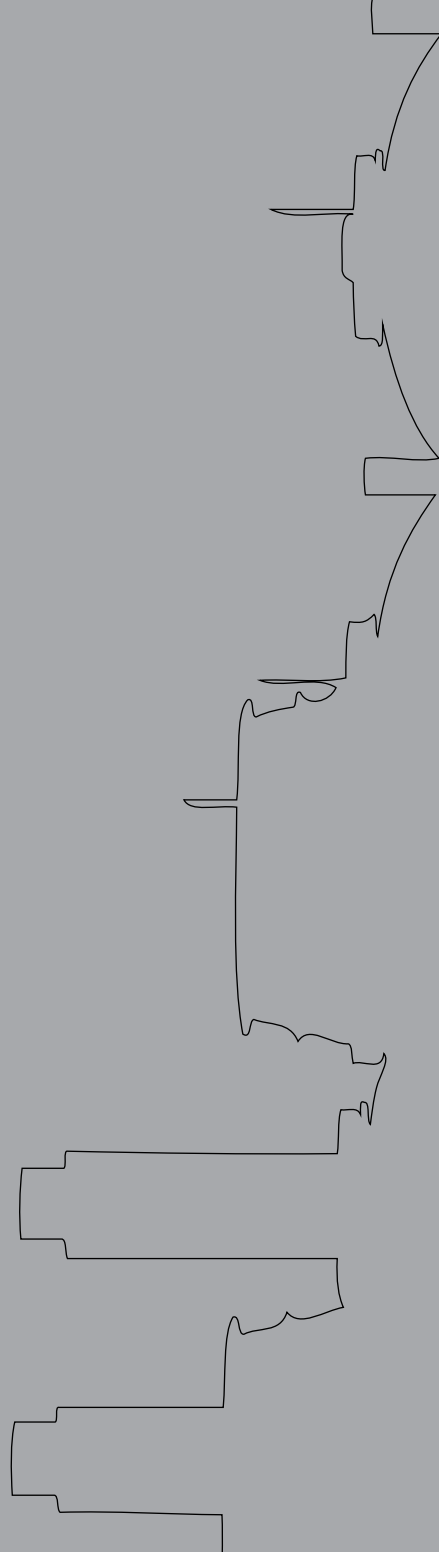


Technická príručka

OCHRANA A DEKORÁCIA KOVOV



Chromos
Svjetlost



ÚVOD

Vysoká kvalita našich výrobkov, ako aj dlhoročné skúsenosti v oblasti výroby, sú zárukou, že máme správne riešenia aj pre tie najnáročnejšie výzvy, ktoré vznikajú pri použití farieb a náterov v priemysle.

Reagovali sme na požiadavky trhu a použili sme najmodernejšie technológie, čím sme dosiahli, že naše produkty aj v tomto segmente používania patria medzi najlepšie a najvyhľadávanejšie.

Samozrejme, aj pri vývoji týchto výrobkov nás viedla túžba byť vždy aspoň **O ODTIEŇ LEPŠÍ!**

CHROMOS SVJETLOST

Takmer storočná tradícia výroby farieb, ideálna poloha, ako aj prirodzené dopravné spojenie a dobre vyvinutá cestná a železničná infraštruktúra predstavujú vynikajúci základ pre prevádzku a rozvoj našej spoločnosti.

Výrazný obchodný rast zaznamenávame nepretržite od polovice 90. rokov minulého storočia. Vďaka mimoriadne vysokej kvalite našich výrobkov a dobrej predajnej sieti sme sa stali lídrom vo výrobe farieb a lakov v Chorvátsku. Systematická práca na udržiavaní a zlepšovaní týchto dvoch obchodných segmentov spôsobuje, že z roka na rok dosahujeme lepšie obchodné výsledky. Veľké investície do nových produktov a do zlepšenia už existujúcich produktov majú za následok celý rad nových produktov, ktoré sú schopné súťažiť aj s najväčšími zahraničnými výrobcami farieb a lakov na trhu.

Kvalita našich výrobkov je uznaná aj na náročných zahraničných trhoch, zaznamenávame tiež významné výsledky v oblasti vývozu. Vďaka odbornej pracovnej sile a špičkovému vývojovému centru môžeme sebedovo pozeráť do budúcnosti.

1977. vstup do systému Chemickej továrne "CHROMOS", zmena názvu na "CHROMOS SVJETLOST"

1959. rozšírený výrobný sortiment, nový názov Chemický priemysel "SVJETLOST"

1956. založenie spoločnosti "SVJETLOST" Lužani

1947. "Bojana" sa stáva závodom Poľnohospodárskeho družstva Lužani

1933. otvorenie továrne na výrobu suchých farieb na stenu, "Bojana" Ciglenik

1920. továreň na farby v Ratkovici, končí s prevádzkou v 1928.

OBSAH

ÚVOD

UV1

I. ANTIKORÓZNE NÁTERY

1. ALKYDOVÉ NÁTERY

- 1.1. KEMOLUX AK ZÁKLADNÝ NÁTER NA KOV AL1
- 1.2. HARDLUX HRUBOVRSTVOVÝ ZÁKLADNÝ NÁTER NA KOV AL3
- 1.3. KEMOLUX EMAILOVÝ LAK VRCHNÝ NÁTER AL5
- 1.4. HARDLUX HRUBOVRSTVOVÝ VRCHNÝ NÁTER AL7

2. EPOXIDOVÉ NÁTERY

- 2.1. KEMEPOX AK ZÁKLADNÝ NÁTER EP1
- 2.2. KEMEPOX HRUBOVRSTVOVÝ ZÁKLADNÝ NÁTER EP3
- 2.3. KEMEPOX RÝCHLOSCHNÚCI ZÁKLADNÝ NÁTER EP5
- 2.4. KEMEPOX DIELENSKÝ ZÁKLADNÝ NÁTER EP7
- 2.5. KEMEPOX D5 MIOX HRUBOVRSTVOVÝ ZÁKL.NÁTER S MIOXOM EP9
- 2.6. KEMEPOX MASTIC MODIFIKOVANÝ NÁTER EP11
- 2.7. KEMEPOX TARMASTIC MOD. HRUBOVRSTVOVÝ NÁTER EP13
- 2.8. KEMEPOX SHOPPRIMER DIELENSKÝ ZÁKLADNÝ NÁTER EP15
- 2.9. KEMEPOX EMAIL VRCHNÝ NÁTER EP17

3. POLYURETÁNOVÉ NÁTERY

- 3.1. KEMOLUX PUR ZÁKLADNÝ NÁTER P01
- 3.2. KEMOLUX PUR VRCHNÝ NÁTER P03
- 3.3. KEMOLUX PUR HRUBOVRSTVOVÝ VRCHNÝ NÁTER P05

4. VINYL-AKRYLOVÉ NÁTERY

- 4.1. KEMOKRIL VA ZÁKLADNÝ NÁTER S MIOXOM VA1
- 4.2. KEMOKRIL VA VRCHNÝ NÁTER VA3

5. NÁTERY NA BÁZE ZINKOVÉHO PRACHU

- 5.1. KEMEPOX ZINK PRIMER ZÁKLADNÝ NÁTER ZN1
- 5.2. SILIKOKEM ZN-ZÁKLADNÝ HRUBOVRSTVOVÝ NÁTER ZN3

6. NÁTERY ODOLNÉ VOČI VYSOKÝM TEPLOTÁM

- 6.3. TERMOSTAL 600 VYSOKOTEPLTNÝ NÁTER TE1

UV5

II. NÁTERY PRE KOVOPRACUJÚCI PRIEMYSEL

1. ALKYDOVÉ NÁTERY

- | | |
|---|-------|
| 1.1. KEMODUR S BST UNIVERZÁLNY ZÁKLADNÝ NÁTER | ALK1 |
| 1.2. KEMOLUX AK ZÁKLADNÝ NÁTER NA KOV | ALK3 |
| 1.3. KEMOLUX AK BST ZÁKLADNÝ RÝCHLOSCHNÚCI NÁTER | ALK5 |
| 1.4. KEMOCEL ZÁKLADNÝ NÁTER NA KOV | ALK7 |
| 1.5. KEMOLUX EMAILOVÝ LAK VRCHNÝ NÁTER | ALK9 |
| 1.6. HARDLUX PROFESIONAL VRCHNÝ NÁTER | ALK11 |
| 1.7. KEMOLUX BS LAK RÝCHLOSCHNÚCI VRCHNÝ NÁTER | ALK13 |
| 1.8. KEMOCEL BS LAK RÝCHLOSCHNÚCI VRCHNÝ NÁTER | ALK15 |
| 1.9. HARDLUX METAL EFEKT LAK VRCHNÝ NÁTER | ALK17 |
| 1.10. HARDLUX HAMMERSCHLAG EFEKT KLADIVKOVÝ NÁTER | ALK19 |
| 1.11. KEMOLUX NÁTER NA VAGÓNY I. NÁTER | ALK21 |
| 1.12. KEMOLUX NÁTER NA VAGÓNY II. NÁTER | ALK23 |

2. NÁTERY NA NITRO BÁZE

- | | |
|-------------------------------------|-----|
| 2.1. KEMOCEL NITRO LAK VRCHNÝ NÁTER | NI1 |
|-------------------------------------|-----|

3. NÁTERY NA BÁZE VODY

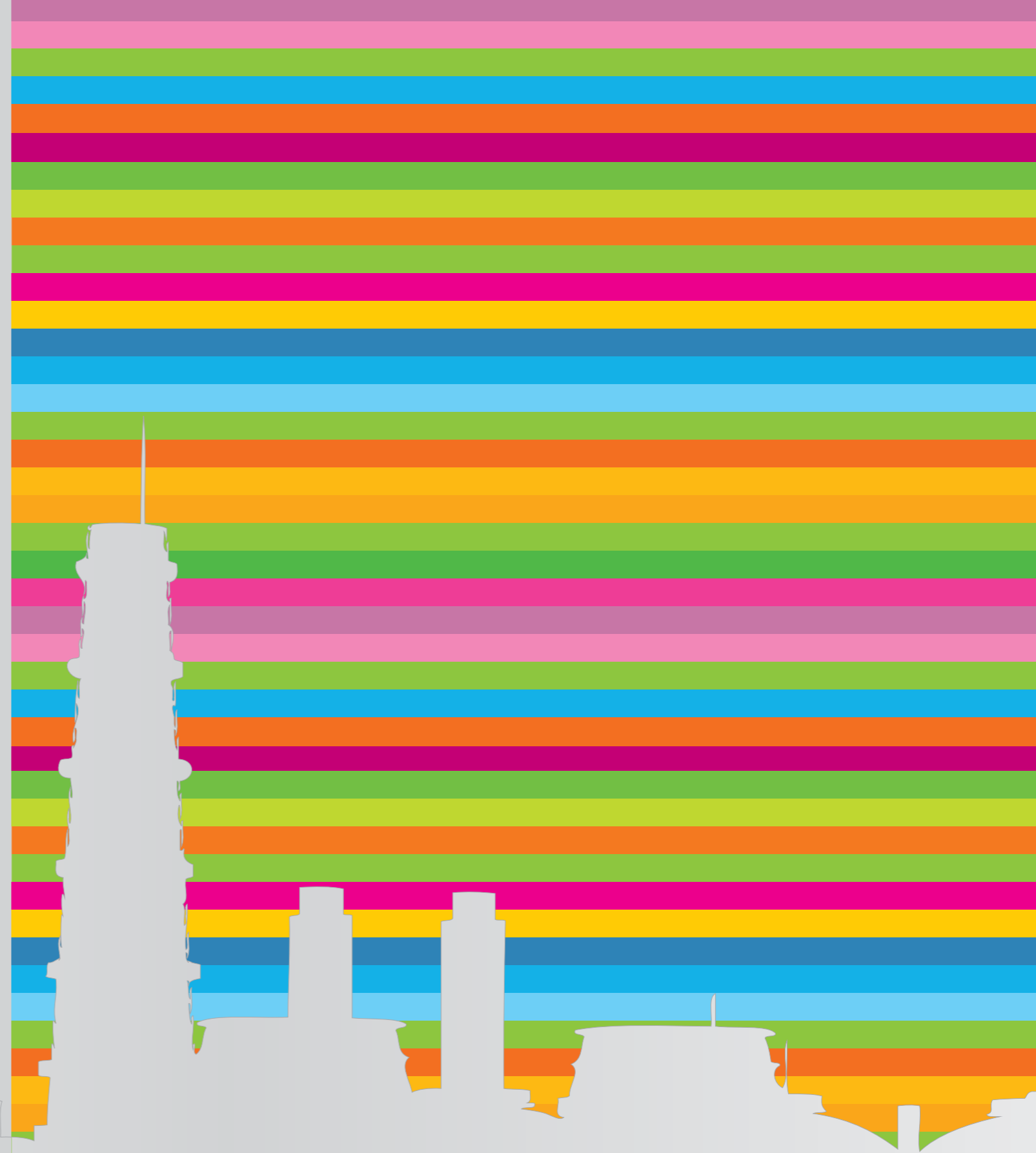
- | | |
|------------------------------------|-----|
| 3.1. AQUALUX ZÁKLADNÝ NÁTER NA KOV | V01 |
| 3.2. AQUALUX LAK VRCHNÝ NÁTER | V03 |

III. RÔZNE VÝPOČTY

IV. FOTO REFERENCIE

- | | |
|---|-----|
| HRANIČNÝ PRECHOD, METKOVIČ | FR1 |
| SKY OFFICE, ZÁHREB | FR2 |
| ELEKTRICKÉ VEDENIE, HVAR | FR3 |
| STĽPY NA POULIČNÉ LAMPY A INÉ OCEĽOVÉ KONŠTRUKCIE | FR4 |
| DYMOVÉ RÚRY, TEPELNÁ ELEKTRÁREŇ SISAK | FR5 |
| NADZEMNÉ ZÁSOBNÍKY PLYNU | FR6 |
| ZÁSOBNÍKY RIEDIDIEL CHROMOS- SVJETLOST, LUŽANI | FR7 |
| SANÁCIA SILA, DERVENTA | FR8 |

UV6



ANTI KORÓZNE NÁTERY



KOVOVÉ KONŠTRUKCIE V STAVEBNÍCTVE

- Cestné a železničné mosty -
- Kovové konštrukcie priemyselných, športových a obytných budov -

ELEKTROTECHNICKÝ PRIEMYSEL

- Elektrické vedenia -
- Tepelné elektrárne -
- Vodohospodárske stavby a tlakové potrubia -

PETROCHEMICKÝ PRIEMYSEL

- Ropné nádrže -
- Rafinérie -

CHEMICKÝ PRIEMYSEL

- Nádrže na chemické látky -
- Čistiarne odpadových vôd -

NÁDRŽE A POTRUBIA NA PITNÚ VODU

POTRUBIA A PLYNOVÉ VEDENIA

ANTIKORÓZNE NÁTERY

Technológia predchádzania korózii prispieva k ochrane verejného majetku prostredníctvom ochrany prvkov zo železa, rôznych druhov ocele, pozinkovaného plechu, hliníka, betónu atď. Všetky tieto materiály majú nanešťastie jeden nedostatok, náchylnosť na koróziu.

Korózia predstavuje útok na kovy a je založená na chemických a elektrochemických reakciách, ktoré vzniknú v dôsledku termodynamickej nestability materiálov v niektorých prostrediach.

Korózia začína pôsobiť na povrchu materiálu, odkiaľ rôznou rýchlosťou napreduje do hĺbky. Výsledkom je lokálna zmena zloženia kovu a jeho mechanických a fyzikálnych vlastností. Počas korózie kovy prechádzajú do chemických zlúčenín, ktoré nájdeme v prírode. Proces korózie je nevratný.

To znamená, že korózia vplýva na integritu povrchu, resp. na životnú dobu jednotlivých prvkov, ktoré sa nachádzajú v rôznych konštrukciách a sú vystavené rôznym koróznym prostrediam.

Väčšina priemyselne dôležitých kovov podlieha oxidácii, čo vedie k spontánnej tvorbe vrstvy oxidu. V dôsledku toho existuje nebezpečenstvo nanášania náterov na vrstvu oxidu, nie na čistý kovový povrch. Druh vrstvy oxidu má významný vplyv na korózne správanie kovov.

Štúdie vykonané v najvyspelejších krajinách sveta o škode spôsobenej koróziou ukazujú, že korózia je jeden z najväčších ničiteľov verejného majetku a energie. Korózia spôsobuje obrovské priame a nepriame škody.

Odolnosť voči korózii je veľmi dôležitá kvalitatívna vlastnosť, ktorej význam neustále rastie vďaka požiadavkám trhu na dlhšiu záručnú dobu. Treba si uvedomiť, že korózii nie je možné zabrániť natrvalo, ale môžeme ju výrazne spomaliť alebo obmedziť používaním optimálnych materiálov na adekvátnu ochranu proti korózii.

Pri výbere rôznych materiálov na ochranu proti korózii sa nátery preukázali ako najľahšie, najjednoduchšie a najúspornejšie opatrenie na zníženie korózných strát ako aj spotreby prírodných zdrojov a energie na minimum.

AN1

ATMOSFÉRICKÁ KORÓZIA

Atmosférická korózia je proces, ktorý prebieha v tenkej vrstve na povrchu kovov. Vrstva vlhkosti môže byť taká tenká, že je voľným okom neviditeľná.

Stupeň atmosférickej korózie sa zvyšuje vplyvom týchto faktorov:

- zvýšená relatívna vlhkosť vzduchu
- kondenzácia vlhkosti na povrchu (ak je povrchová teplota rovnaká alebo nižšia ako teplota rosného bodu)
- zvýšenie znečistenia atmosféry škodlivými látkami, ktoré môžu reagovať s kovovým povrchom

Skúsenosti ukázali, že korózia vzniká aj v prípade, keď je relatívna vlhkosť vyššia ako 80 % a teplota nad 0 °C. Pri prítomnosti znečistenia a/alebo hygroskopických solí môže dôjsť ku korózii aj pri nižšej relatívnej vlhkosti vzduchu. Vlhosť vzduchu v danej oblasti závisí od klímy, ktorá existuje v tejto oblasti.

Na koróziu vplýva aj poloha objektu. Vonkajšie vplyvy na koróziu sú klimatické parametre, akými sú dážď, slnko a znečistenie rôznymi plynmi a aerosólmi. Strecha znižuje účinky klimatických vplyvov. V interiéroch je vplyv znečistenia ovzdušia nižší, ale v dôsledku nedostatočného vetrania, vysokej vlhkosti alebo kondenzácie poznáme miesta s veľkým rizikom korózie.

ODPORÚČANÉ OCHRANNÉ SYSTÉMY OCEĽOVÝCH KONŠTRUKCIÍ V ŠPECIFICKÝCH PROSTREDIACH A PODMIENKACH

Atmosférické podmienky sa vzhľadom na ich agresivitu delia do šiestich stupňov podľa HRN EN ISO 12944-2. Pre každý stupeň korózie je v tabuľke uvedený aj odporúčaný ochranný systém pre životnosť H, čo znamená viac ako 15 rokov.

Životnosť náterového systému je predpokladaná doba od okamihu prvého nanášania až do prvého obnovenia. HRN EN ISO 12944 uvádza tri časové rámce, ktoré určujú životnosť:

Životnosť náterových systémov podľa HRN EN ISO 12944-1	
Nízka (L)	2 až 5 rokov
Stredná (M)	5 až 15 rokov
Vysoká (H)	Viac ako 15 rokov

AN2

Atmosférické vplyvy		Povrch	Odporúčaný systém	Údaje o systéme		
				Typ náteru	Počet vrstiev	Celková HSV* (µm)
Stupeň koróznej agresivity (HRN EN ISO 12944-2)						
C1 veľmi nízky	INTERIÉR: vyhrievané budovy s neutrálnou atmosférou, napr. kancelárie, obchody, školy, hotely	oceľ	A	rýchloschnúci alkyd	2	70
C2 nízky	EXTERIÉR: neagresívne poveternostné vplyvy, predovšetkým vidiecke oblasti. INTERIÉR: nevykurované budovy, možná je kondenzácia, sklady, športové haly	oceľ	B	uretanzovaný alkyd	2	160
C3 stredný	EXTERIÉR: mestské a priemyselné ovzdušie, mierne znečistenie oxidom siričitým, pobrežné oblasti s nízkou salinitou. INTERIÉR: výrobné haly s vysokou vlhkosťou, napr. potravinársky priemysel, práčovne, pivovary, mliekarne.	oceľ	C	epoxid / polyuretán	3	200
C4 vysoký	EXTERIÉR: priemyselné oblasti a pobrežné oblasti so strednou salinitou. INTERIÉR: haly v chemickom priemysle, bazény, haly pre stavbu lodí	oceľ	D	epoxid / polyuretán	3	240
		pozinkovaný plech	E	epoxid / polyuretán	2	160
C5-I veľmi vysoký	EXTERIÉR: priemyselné oblasti s vysokou vlhkosťou a agresívnym ovzduším. INTERIÉR: budovy a oblasti s takmer stálou kondenzáciou a vysokým znečistením	oceľ	F	epoxid / polyuretán	4	320
		pozinkovaný plech	G	epoxid / polyuretán	3	240
C5-M veľmi vysoký	EXTERIÉR: pobrežné oblasti s vysokou salinitou. INTERIÉR: budovy a oblasti s takmer stálou kondenzáciou a vysokým znečistením	oceľ	H	epoxid / polyuretán	4	320
		pozinkovaný plech	I	epoxid / polyuretán	3	240
Zvýšené teploty	až 150 °C		J	epoxid / polyuretán	2	120
	200-400 °C	oceľ	K	zinok silikát / silikón	2	80
	400-600 °C		L	silikón	2	60

* HSV - hrúbka suchej vrstvy

AN3

TABULKA OCHRANNÝCH SYSTÉMOV

Systém	Postup	Typ náteru	Názov výrobku	Počet vrstiev	HSV (µm)
A	Príprava podkladu	Ručná príprava na St2 podľa HRN EN ISO 12944-4			
	Základný	alkyd	KEMOLUX AK ZÁKLADNÝ NÁTER NA KOV	1	35
	Vrchný	alkyd	KEMOLUX EMAILOVÝ LAK	1	35
B	Príprava podkladu	Otryskávanie na Sa 2 ½ alebo ručná príprava na St2 podľa HRN EN ISO 12944-4			
	Základný	uret. alkyd	HARDLUX DS ZÁKLADNÝ NÁTER NA KOV	1	80
	Vrchný	uret. alkyd	HARDLUX DS VRCHNÝ NÁTER	1	80
C	Príprava podkladu	Otryskávanie na Sa 2 ½ podľa HRN EN ISO 12944-4			
	Základný	epoxid	KEMEPOX DS ZÁKLADNÝ NÁTER	1	60
	Medzináter	epoxid	KEMEPOX DS MIOX	1	80
	Vrchný	polyuretán	KEMOLUX PUR DS VRCHNÝ NÁTER	1	60
D	Príprava podkladu	Otryskávanie na Sa 2 ½ podľa HRN EN ISO 12944-4			
	Základný	epoxid	KEMEPOX ZINK PRIMER	1	70
	Medzináter	epoxid	KEMEPOX DS MIOX	1	120
	Vrchný	polyuretán	KEMOLUX PUR DS VRCHNÝ NÁTER	1	50
E	Príprava podkladu	Odmastenie a zdrsnenie			
	Základný	epoxid	KEMEPOX DS ZÁKLADNÝ NÁTER	1	80
	Vrchný	polyuretán	KEMOLUX PUR DS VRCHNÝ NÁTER	1	80
F	Príprava podkladu	Otryskávanie na Sa 2 ½ podľa HRN EN ISO 12944-4			
	Základný	epoxid	KEMEPOX ZINK PRIMER	1	60
	Medzináter	epoxid	KEMEPOX DS MIOX	2	200
	Vrchný	polyuretán	KEMOLUX PUR DS VRCHNÝ NÁTER	1	60
G	Príprava podkladu	Odmastenie a zdrsnenie			
	Základný	epoxid	KEMEPOX DS ZÁKLADNÝ NÁTER	1	80
	Medzináter	epoxid	KEMEPOX DS MIOX	1	100
	Vrchný	polyuretán	KEMOLUX PUR DS VRCHNÝ NÁTER	1	60
H	Príprava podkladu	Otryskávanie na Sa 2 ½ podľa HRN EN ISO 12944-4			
	Základný	epoxid	KEMEPOX DS ZÁKLADNÝ NÁTER	1	80
	Medzináter	epoxid	KEMEPOX DS MIOX	2	160
	Vrchný	polyuretán	KEMOLUX PUR DS VRCHNÝ NÁTER	1	80

AN4







I	Príprava podkladu	Odmastenie a zdrsnenie			
	Základný	epoxid	KEMEPOX DS ZÁKLADNÝ NÁTER	1	80
	Medzináter	epoxid	KEMEPOX DS MIOX	1	100
	Vrchný	polyuretán	KEMOLUX PUR DS VRCHNÝ NÁTER	1	60
J	Príprava podkladu	Otryskávanie na Sa 2 ½ podľa HRN EN ISO 12944-4			
	Základný	epoxid	KEMEPOX DS ZÁKLADNÝ NÁTER	1	60
	Vrchný	polyuretán	KEMOLUX PUR DS VRCHNÝ NÁTER	1	60
K	Príprava podkladu	Otryskávanie na Sa 2 ½ podľa HRN EN ISO 12944-4			
	Základný	ZINK silikat	SILIKOKEM ZN	1	50
	Vrchný	silikón	TERMOSTAL 600	1	30
L	Príprava podkladu	Otryskávanie na Sa 2 ½ podľa HRN EN ISO 12944-4			
	Základný	silikón	TERMOSTAL 600	1	30
	Vrchný	silikón	TERMOSTAL 600	1	30

PRÍPRAVA PODKLADU

Príprava povrchu je základom pre dosiahnutie kvality a trvanlivosti nášho ochranného systému. Skladá sa z niekoľkých úkonov, ktoré majú byť vykonané v správnom poradí.

- Odstránenie všetkých viditeľných nečistôt s cieľom uľahčiť výkon ďalších operácií
- Odstránenie solí, mastnoty a olejov rozpúšťadlom alebo emulziou
- Odstránenie hrdze na predpísaný stupeň čistoty v súlade s HRN EN ISO 12944-4 a drsnosť 40-70 mikrometrov.
- Očistený povrch treba čo najskôr natrieť, aby sa zabránilo oxidácii alebo kontaminácii

AN5

STUPEŇ podľa HRN EN ISO 12944	NÁZOV ČISTENIA	POPIS POVRCHU	UKÁŽKA
Sa 1	Jemné čistenie prúdom abrazíva	Pri pohľade voľným okom je povrch bez mastnoty, oleja, prachu a zle priľnavých okují, staré nátery sú odstránené.	
Sa 2	Jemné čistenie prúdom abrazíva	Pri pohľade voľným okom je povrch bez mastnoty, prachu. Okuje, staré nátery a ostatné nečistoty už tam prakticky nie sú.	
Sa 2 ½	Veľmi dôkladné čistenie prúdom abrazíva	Pri pohľade voľným okom je povrch bez mastnoty, olejov, prachu. Okuje, staré nátery a ostatné nečistoty sú úplne odstránené. Všetky možné nečistoty sú viditeľné iba vo forme slabých škvŕn.	
Sa 3	Čistenie prúdom abrazíva do odstránenia všetkých nečistôt z oceleového povrchu	Pri pohľade voľným okom je povrch bez mastnoty, olejov, prachu. Okuje, staré nátery a ostatné nečistoty sú úplne odstránené. Povrch má ucelený kovový vzhľad.	
St 2	Dôkladné ručné alebo strojové čistenie	Pri pohľade voľným okom je povrch bez mastnoty, olejov, špiny, zle priľnavých okují, starých náterov a iných nečistôt.	
St 3	Veľmi dôkladné ručné alebo strojové čistenie	Čistenie povrchu je podobné ako pri St 2, ale dôkladnejšie. Na povrchu sa už črtá kovový lesk.	

Spoločnosť Chromos-Svjetlost je vždy pripravená vypočuť si požiadavky svojich zákazníkov týkajúce sa buď rôznych agresívnych prostredí, alebo životnosti ochrany.

AN6



ALKYDOVÉ NÁTERY

KEMOLUX AK ZÁKLADNÝ NÁTER NA KOV
HARDLUX DS ZÁKLADNÝ NÁTER NA KOV
KEMOLUX EMAILOVÝ LAK
HARDLUX DS VRCHNÝ NÁTER

KEMOLUX AK ZÁKLADNÝ NÁTER NA KOV

DRUH VÝROBKU

KEMOLUX AK základný náter na kov je na vzduchu schnúci náter na báze alkydovej živice s prídavkom antikoročných pigmentov a plnív.

SORTIMENT

KEMOLUX AK základný náter na kov sa vyrába v sivom a oxidovo červenom odtieni.

RIEDIDLO

Syntetické riedidlo

VZHĽAD NÁTERU

Polo matný

VLASTNOSTI

Kvalitný antikoročný základný náter v alkydových systémoch na ochranu železných povrchov, akými sú železné konštrukcie, poľnohospodárske stroje atď. Náter sa vyznačuje dobrými mechanickými vlastnosťami a vynikajúcou príľnavosťou.

SCHNUTIE

Teplota podkladu °C	Suchý na dotyk hodín	Suchý hodín	Min. interval medzi nátermi hodín	Max. interval medzi nátermi dní
5	10	20	20	-
10	8	14	14	-
20	6	10	10	-
30	4	8	8	-

OBSAH PEVNÝCH LÁTKOK

55+/- 2% (objemových)
75+/-2% (hmotnostných)

VOC HODNOTA

VOC kategória a hraničná hodnota:
A(i), 500g/l (2010.), výrobok obsahuje max: 450g/l

BALENIE

18l

HUSTOTA

1,30 - 1,45 kg/l

AL1

VÝDATNOSŤ

	Hrúbka vrstvy (µm)		Teoretická výdatnosť (m ² /l)
	Suchý	Mokrú	
ROZSAH HRÚBKY	25 - 40	45 - 75	22,0 - 13,8
TYPICKÁ HRÚBKY	30	55	18,3

PRÍPRAVA PODKLADU

Pre dosiahnutie najlepšej ochrany sa odporúča: Ručné alebo strojové čistenie na St2 podľa HRN EN ISO 12944/4. Podklad musí byť vopred suchý, čistý a bez mastnoty.

SPÔSOB NANÁŠANIA

Vzduchovým striekaním, štetcom, valčekom alebo ponorením. Viskozita pre striekanie a ponorenie: 28-30" podľa HRN EN ISO 2431, 4 mm. Viskozita pre štetec a valček: 60-80" podľa HRN EN ISO 2431, 4 mm.

HRANIČNÉ ATMOSFÉRICKÉ PODMIENKY

Teplota okolia	min. +5 °C
Relatívna vlhkosť	max 85%
Teplota podkladu	min. 3 °C vyššia, než je rosný bod

ODPORÚČANÝ OCHRANNÝ SYSTÉM

1 vrstva 30 µm KEMOLUX AK základný náter na kov.

1-2 vrstvy po 30 µm KEMOLUX EMAILOVÝ LAK.

Môže sa pretieť aj ďalšími alkydovými vrchnými nátermi. Najlepšie je, aby sa náterový systém určil podľa odporúčania odborníka výrobcu a v súlade s normou HRN EN ISO 12944/5.

SKLADOVANIE

V pôvodnom uzatvorenom obale, na suchom a dobre vetranom mieste, mimo dosahu priameho slnečného svetla, pri teplote od +5 °C do + 25 °C.

SKLADOVATEĽNOSŤ

5 rokov

CERTIFIKÁT KVALITY VÝROBKOV

Vydané osobitne pre každú šaržu.

AL2

HARDLUX DS ZÁKLADNÝ HRUBOVRSTVOVÝ NÁTER NA KOV

DRUH VÝROBKU

HARDLUX DS základný náter na kov je hrubovrstvý základný náter na báze uretanizovanej alkydovej živice a fosfátu zinku ako aktívneho antikorózneho pigmentu a ďalších netoxických pigmentov a plnív.

SORTIMENT

HARDLUX DS základný náter na kov sa vyrába v sivom a oxidovo červenom odtieni.

RIEDIDLO

VZHĽAD NÁTERU

Syntetické riedidlo

Matný

VLASTNOSTI

Kvalitný základný náter v alkydových systémoch na ochranu železných povrchov, akými sú železné konštrukcie, poľnohospodárske stroje atd. Náter sa vyznačuje dobrou odolnosťou voči poveternostným vplyvom. Používa sa v kombinácii s rôznymi alkydovými vrchnými nátermi.

SCHNUTIE

Teplota podkladu °C	Suchý na dotyk hodín	Suchý hodín	Min. interval medzi nátermi hodín	Max. interval medzi nátermi dní
5	5	12	32	-
10	4	8	16	-
20	2	4	8	-
30	1	3	4	-

OBSAH PEVNÝCH LÁTOK

VOC HODNOTA

52+/- 2% (objemových)
71 +/-2% (hmotnostných)

VOC kategória a hraničná hodnota: A(i), 500 g/l (2010)
výrobok obsahuje max: 499 g/l

BALENIE

HUSTOTA

18 l

1,2 - 1,3 kg/l

AL3

VÝDATNOSŤ

	Hrúbka vrstvy (µm)		Teoretická výdatnosť (m ² /l)
	Suchý	Mokrú	
ROZSAH HRÚBKY	60 - 100	115 - 190	8,7 - 5,2
TYPICKÁ HRÚBKY	80	155	6,5

PRÍPRAVA PODKLADU

Pre dosiahnutie najlepšej ochrany sa odporúča: Ručné alebo strojové čistenie na St2 podľa HRN EN ISO 12944/4. Podklad musí byť vopred suchý, čistý a bez mastnoty.

SPÔSOB NANÁŠANIA

Airless striekaním, štetcom alebo valčekom pre malé plochy.

Údaje pre Airless striekanie (Pravidelne kontrolujte čistotu filtra!):

Výstupný tlak:	Otvor trysky:	Uhol striekania:
15 Mpa	0,021 - 0,031" (0,53 - 0,79 mm)	30 - 80°

HRANIČNÉ ATMOSFÉRICKÉ PODMIENKY

Teplota okolia	min. +5 °C
Relatívna vlhkosť	max 85%
Teplota podkladu	min. 3 °C vyššia, než je rosný bod.

ODPORÚČANÝ OCHRANNÝ SYSTÉM

1 vrstva 80 µm HARDLUX DS základný náter na kov. Môže sa pretrieť alkydovými vrchnými nátermi. Najlepšie je, aby sa náterový systém určil podľa odporúčania odborníka výrobcu a v súlade s normou HRN EN ISO 12944/5.

SKLADOVANIE

V pôvodnom uzatvorenom obale, na suchom a dobre vetranom mieste, mimo dosahu priameho slnečného svetla, pri teplote od +5 °C do + 25 °C.

SKLADOVATEĽNOSŤ

CERTIFIKÁT KVALITY VÝROBKOV

2 roky.

Vydané osobitne pre každú šaržu.

AL4

KEMOLUX EMAILOVÝ LAK

DRUH VÝROBKU

KEMOLUX EMAILOVÝ LAK je na vzduchu schnúci alkydový náter s vynikajúcimi mechanickými vlastnosťami, odolnosťou voči poveternostným vplyvom, olejom a menej agresívnym chemikáliám. Dlhodobo si zachováva lesk a odtieň.

SORTIMENT	RIEDIDLO	VZHĽAD NÁTERU
Podľa vzorkovníka KEMOLUX a RAL	Syntetické riedidlo	Vysoký lesk alebo matný, podľa požiadavky zákazníka

VLASTNOSTI

Kvalitný vrchný náter v alkydových systémoch na ochranu železných povrchov, akými sú železné konštrukcie, poľnohospodárske stroje atď.

SCHNUTIE

Teplota podkladu °C	Suchý na dotyk hodín	Suchý hodín	Min. interval medzi nátermi hodín	Max. interval medzi nátermi dní
5	10	18	18	-
10	6	14	14	-
20	4	10	10	-
30	3	8	8	-

OBSAH PEVNÝCH LÁTOK	VOC HODNOTA
55 +/- 2% (objemových) 60 - 70% (hmotnostných) - v závislosti od odtieňa	VOC kategória a hraničná hodnota: A(i), 500 g/l (2010), výrobok obsahuje max: 499 g/l

BALENIE	HUSTOTA
16-18 l (v závislosti od odtieňa)	0,9 - 1,2 kg/l, v závislosti od odtieňa

VÝDATNOSŤ

	Hrúbka vrstvy (µm)		Teoretická výdatnosť (m ² /l)
	Suchý	Mokrú	
ROZSAH HRÚBKY	25 - 40	45 - 75	12,0 - 9,0
TYPICKÁ HRÚBKY	30	55	10,5

PRÍPRAVA PODKLADU

Pre dosiahnutie najlepšej ochrany sa odporúča, aby bol podklad čistý a suchý. Všetky prípadné nečistoty je potrebné odstrániť umývacím prostriedkom a opláchnuť vodou.

SPÔSOB NANÁŠANIA

Vzduchovým striekaním, štetcom alebo valčekom.

HRANIČNÉ ATMOSFÉRICKÉ PODMIENKY

Teplota okolia	min. +5 °C
Relatívna vlhkosť	max 85%
Teplota podkladu	min. 3 °C vyššia, než je rosný bod.

ODPORÚČANÝ OCHRANNÝ SYSTÉM

1 vrstva 30 µm KEMOLUX AK základný náter na kov. 1-2 vrstvy po 30 µm KEMOLUX EMAILOVÝ LAK. Najlepšie je, aby sa náterový systém určil podľa odporúčania odborníka výrobcu a v súlade s normou HRN EN ISO 12944/5.

SKLADOVANIE

V pôvodnom uzatvorenom obale, na suchom a dobre vetranom mieste, mimo dosahu priameho slnečného svetla, pri teplote od +5 °C do + 25 °C.

SKLADOVATEĽNOSŤ

5 rokov.

CERTIFIKÁT KVALITY VÝROBKOV

Vydané osobitne pre každú šaržu.

AL5

AL6

HARDLUX DS VRCHNÝ NÁTER

DRUH VÝROBKU

HARDLUX DS vrchný náter je hrubovrstvý vrchný náter na báze uretanizovanej alkydovej živice a pigmentov odolných voči UV žiareniu a plnív.

SORTIMENT

HARDLUX DS VRCHNÝ NÁTER sa vyrába v odtieňoch podľa vzorkovníka RAL.

RIEDIDLO

Syntetické riedidlo

VZHĽAD NÁTERU

Lesklý

VLASTNOSTI

Kvalitný vrchný náter v alkydových systémoch na ochranu železných povrchov, akými sú železné konštrukcie, poľnohospodárske stroje atď. Náter sa vyznačuje dobrou odolnosťou voči poveternostným vplyvom a dlhodobo si zachováva lesk a odtieň.

SCHNUTIE

Teplota podkladu °C	Suchý na dotyk hodín	Suchý hodín	Min. interval medzi nátermi hodín	Max. interval medzi nátermi dní
5	3	12	32	-
10	2.5	6	16	-
20	2	4	8	-
30	1.5	3	4	-

OBSAH PEVNÝCH LÁTKOK

VOC HODNOTA

50 +/- 2% (objemových) VOC kategória a hraničná hodnota: A(i), 500 g/l (2010.)
64 +/-2% (hmotnostných) výrobok obsahuje max: 499 g/l

BALENIE

16-18 l (v závislosti od odtieňa)

HUSTOTA

1,0 - 1,2 kg/l (v závislosti od odtieňa)

VÝDATNOSŤ

	Hrúbka vrstvy (µm)		Teoretická výdatnosť (m ² /l)
	Suchý	Mokrú	
ROZSAH HRÚBKY	50 - 100	100 - 200	10,0 - 5,0
TYPICKÁ HRÚBKY	80	160	6,3

PRÍPRAVA PODKLADU

Pre dosiahnutie najlepšej ochrany sa odporúča, aby bol podklad čistý a suchý. Všetky prípadné nečistoty je potrebné odstrániť umývacím prostriedkom a opláchnuť vodou.

SPÔSOB NANÁŠANIA

Airless striekaním, štetcom alebo valčekom pre malé plochy.

Údaje pre Airless striekanie (Pravidelne kontrolujte čistotu filtra!):

Výstupný tlak:	Otvor trysky:	Uhol striekania:
15 Mpa	0,018 - 0,027" (0,46 - 0,69 mm)	30 - 80°

HRANIČNÉ ATMOSFÉRICKÉ PODMIENKY

Teplota okolia min. +5 °C
Relatívna vlhkosť max 85%
Teplota podkladu min. 3 °C vyššia, než je rosný bod.

ODPORÚČANÝ OCHRANNÝ SYSTÉM

1 vrstva 80 µm HARDLUX DS základný náter.
1 vrstva 80 µm HARDLUX DS vrchný náter. Najlepšie je, aby sa náterový systém určil podľa odporúčania odborníka výrobcu a v súlade s normou HRN EN ISO 12944/5.

SKLADOVANIE

V pôvodnom uzatvorenom obale, na suchom a dobre vetranom mieste, mimo dosahu priameho slnečného svetla, pri teplote od +5 °C do + 25 °C.

SKLADOVATEĽNOSŤ

2 roky.

CERTIFIKÁT KVALITY VÝROBKOV

Vydané osobitne pre každú šaržu.



EPOXIDOVÉ NÁTERY

KEMEPOX AK ZÁKLADNÝ NÁTER
KEMEPOX DS ZÁKLADNÝ NÁTER
KEMEPOX BST
KEMEPOX DIELENSKÝ ZÁKLADNÝ NÁTER
KEMEPOX DS MIOX
KEMEPOX MASTIC
KEMEPOX TARMASTIC
KEMEPOX SHOPPRIMER
KEMEPOX LAK

KEMEPOX AK ZÁKLADNÝ NÁTER

DRUH VÝROBKU

KEMEPOX AK základný náter je dvojsložkový základný náter na báze polyamidom tvrdenej epoxidovej živice. Je pigmentovaný antikorozívnymi pigmentmi.

SORTIMENT

KEMEPOX AK základný náter - SIVÝ, ČERVENÝ.

RIEDIDLO

VZHĽAD NÁTERU

Kemepox riedidlo

Matný

VLASTNOSTI

Základný náter v epoxidovo-polyuretánových systémoch. Epoxidová živica vytvára húževnatú vrstvu odolnú voči mechanickému poškodeniu a žieravým látkam (príležitostný vplyv menej agresívnych chemikálií). Antikoróznny fosfát zinku vytvára dlhodobú ochranu v podmienkach s vysokým rizikom korózie.

SCHNUTIE

Teplota podkladu °C	Suchý na dotyk hodín	Suchý hodín	Min. interval medzi nátermi hodín	Max. interval medzi nátermi dní
10	7	10	8	8
20	4	8	6	7
30	3	6	5	6

OBSAH PEVNÝCH LÁTOK

VOC HODNOTA

50+/- 2% (objemových)
70+/-2% (hmotnostných)

VOC kategória a hraničná hodnota: A(j), 500 g/l (2010.), výrobok obsahuje max: 499 g/l

POMER MIEŠANIA S TUŽIDLLOM

Objemovo - báza : tužidlo = 3,5 : 1
Hmotnostne - báza : tužidlo = 6 : 1

Zamiešať minimálne 15 min pred použitím
Čas použiteľnosti zmesi (pot life) 8 hodín (20°C).

BALENIE

HUSTOTA

Komplet 18 l (14 l komp.A + 4 l komp.B)

1,4 - 1,5 kg/l (A+B)

EP1

VÝDATNOSŤ

	Hrúbka vrstvy (µm)		Teoretická výdatnosť (m ² /l)
	Suchý	Mokrú	
ROZSAH HRÚBKY	50 - 70	100 - 140	10,0 - 7,1
TYPICKÁ HRÚBKY	60	120	8,3

PRÍPRAVA PODKLADU

Pre dosiahnutie najlepšej ochrany sa odporúča:

Železné podklady: Ručné alebo strojové čistenie na St2 podľa HRN EN ISO 12944/4

Podklad musí byť vopred suchý, čistý a bez mastnoty. Staré nátery, ktoré majú dobrú príľnavosť, jemne obrúsime a zbavíme prachu. **Hliníkové a pozinkované podklady:** Odmastenie a prípadne jemné obrúsenie. **Betónové podklady:** Podklad musí byť očistený od prachu a mastnoty, bez slabo viazaných častíc. Impregnácia nie je potrebná. Náter sa aplikuje v dvoch až troch vrstvách, v závislosti od nasiakavosti podkladu; prvá vrstva sa nanáša rozriedený (do 10 %), aby náter lepšie prenikol do betónu, druhú a tretiu vrstvu nie je nutné riediť.

SPÔSOB NANÁŠANIA

Airless striekaním, štetcom alebo valčekom pre malé plochy.

Údaje pre Airless striekanie (Pravidelne kontrolujte čistotu filtra!):

Výstupný tlak:	Otvor trysky:	Uhol striekania:
15 Mpa	0,018-0,023" (0,46-0,58 mm)	30 - 80°

HRANIČNÉ ATMOSFÉRICKÉ PODMIENKY

Teplota okolia	min. +5 °C
Relatívna vlhkosť	max 85%
Teplota podkladu	min. 3 °C vyššia, než je rosný bod.

ODPORÚČANÝ OCHRANNÝ SYSTÉM

1 vrstva 60 µm KEMEPOX AK základný náter. Môže sa pretrieť epoxidovými medzivrstvovými nátermi a/alebo PUR alebo epoxidovými vrchnými nátermi. Najlepšie je, aby sa náterový systém určil podľa odporúčania odborníka výrobcu a v súlade s normou HRN EN ISO 12944/5.

SKLADOVANIE

V pôvodnom uzatvorenom obale, na suchom a dobre vetranom mieste, mimo dosahu priameho slnečného svetla, pri teplote od +5 °C do + 25 °C.

SKLADOVATEĽNOSŤ

CERTIFIKÁT KVALITY VÝROBKOV

2 roky.

Vydané osobitne pre každú šaržu.

EP2

KEMEPOX DS ZÁKLADNÝ NÁTER

DRUH VÝROBKU

KEMEPOX DS ZÁKLADNÝ NÁTER je dvojzložkový základný náter na báze polyamidom tvrdenej epoxidovej živice. Je pigmentovaný netoxickými antikorozióznymi pigmentmi. Vyznačuje sa veľmi dobrou odolnosťou proti vode, dobrou odolnosťou proti oteru, vynikajúcou chemickou odolnosťou a odolnosťou proti väčšine rozpúšťadiel.

SORTIMENT

KEMEPOX DS - hrubovrstvý epoxidový základný náter sa vyrába v sivom a oxidovo červenom odtieni.

RIEDIDLO

VZHĽAD NÁTERU

Kemepox riedidlo

Matný

VLASTNOSTI

Základný náter v hrubovrstvých epoxid - PUR systémoch. Môže byť aplikovaný ako na železné, tak aj na galvanizované a hliníkové povrchy.

SCHNUTIE

Teplota podkladu °C	Suchý na dotyk hodín	Suchý hodín	Min. interval medzi nátermi hodín	Max. interval medzi nátermi dní
10	4	12	15	16
20	2	5	8	7
30	1	3	5	4

OBSAH PEVNÝCH LÁTKOK

VOC HODNOTA

47 +/- 2%(objemových)
66 +/-2% (hmotnostných)

VOC kategória a hraničná hodnota:
A(j), 500 g/l (2010.) výrobok obsahuje max: 450 g/l

POMER MIEŠANIA S TUŽIDLOM

Objemovo - báza : tužidlo = 3,5:1
Hmotnostne - báza: tužidlo = 6:1

Zamiešať minimálne 15 min pred použitím
Čas použiteľnosti zmesi (pot life) 8 hodín (20 °C).

BALENIE

HUSTOTA

Komplet 18 l (14 l komp.A + 4 l komp.B)

1,3 - 1,4 kg/l (A+B)

VÝDATNOSŤ

	Hrúbka vrstvy (µm)		Teoretická výdatnosť (m ² /l)
	Suchý	Mokrú	
ROZSAH HRÚBKY	80 - 150	170 - 320	5,9 - 3,1
TYPICKÁ HRÚBKY	100	215	4,7

PRÍPRAVA PODKLADU

Pre dosiahnutie najlepšej ochrany sa odporúča: **Železné podklady:** Pieskovanie alebo otryskávanie na Sa 2½ podľa HRN EN ISO 12944/4 alebo čistý a neporušený dielenský základný náter. **Hliníkové a pozinkované podklady:** Odmastenie a prípadne jemné obrúsenie.

SPÔSOB NANÁŠANIA

Airless striekaním, štetcom alebo valčekom pre malé plochy.

Údaje pre Airless striekanie (Pravidelne kontrolujte čistotu filtra!):

Výstupný tlak:	Otvor trysky:	Uhol striekania:
15 Mpa	0,018 - 0,027'' (0,46 - 0,69 mm)	30 - 80°

HRANIČNÉ ATMOSFÉRICKÉ PODMIENKY

Teplota okolia min. +5 °C
Relatívna vlhkosť max 85%
Teplota podkladu min. 3 °C vyššia, než je rosný bod.

ODPORÚČANÝ OCHRANNÝ SYSTÉM

1 alebo 2 vrstvy po 100 µm KEMEPOX DS. Môže sa pretrieť epoxidovými medzivrstvovými nátermi a/alebo PUR alebo epoxidovými vrchnými nátermi. Najlepšie je, aby sa náterový systém určil podľa odporúčania odborníka výrobcu a v súlade s normou HRN EN ISO 12944/5.

SKLADOVANIE

V pôvodnom uzatvorenom obale, na suchom a dobre vetranom mieste, mimo dosahu priameho slnečného svetla, pri teplote od +5 °C do + 25 °C.

SKLADOVATEĽNOSŤ

CERTIFIKÁT KVALITY VÝROBKOV

2 roky

Vydané osobitne pre každú šaržu.

KEMEPOX BST ZÁKLADNÝ NÁTER

DRUH VÝROBKU

KEMEPOX BST je rýchloschnúci dvojzložkový základný náter na báze epoxidovej živice a špeciálneho reaktívneho tužidla. Je pigmentovaný antikoroznymi pigmentmi.

SORTIMENT

KEMEPOX BST - SIVÝ, ČERVENÝ

RIEDIDLO

Kemepox riedidlo

VZHĽAD NÁTERU

Matný

VLASTNOSTI

Základný náter v epoxidovo-polyuretánových systémoch. Epoxidová živica vytvára húževnatú vrstvu odolnú voči mechanickému poškodeniu a žieravým látkam (príležitostný vplyv menej agresívnych chemikálií). Náter schne rýchlejšie ako bežné epoxidové základné nátery a možno ho použiť na nanášanie metódou "mokrú na mokré" a potom nútené schnutie v kombinácii s PUR alebo epoxidovými vrchnými nátermi.

SCHNUTIE

Teplota podkladu °C	Suchý na dotyk hodín	Suchý hodín	Min. interval medzi nátermi hodín	Max. interval medzi nátermi dní
10	3	6	2	7
20	1	1,5	0,5	5
30	0,5	1	0,5	4

OBSAH PEVNÝCH LÁTOK

48 +/- 2% (objemových)
68 +/-2% (hmotnostných)

VOC HODNOTA

VOC kategória a hraničná hodnota: A(j), 500 g/l (2010.) výrobok obsahuje max: 499 g/l

BALENIE

16 l (14 l komp.A + 2 l komp.B)

HUSTOTA

1,4 kg/l (A+B)

PRÍPRAVA PODKLADU

Pre dosiahnutie najlepšej ochrany sa odporúča: **Železné podklady:** Pieskovanie alebo otryskávanie na Sa 2½ podľa HRN EN ISO 12944/4 alebo čistý a neporušený dielenský základný náter. **Hliníkové a pozinkované podklady:** Odmastenie a prípadne jemné obrúsenie.

EP5

VÝDATNOSŤ

	Hrúbka vrstvy (µm)		Teoretická výdatnosť (m²/l)
	Suchý	Mokrú	
ROZSAH HRÚBKY	60 - 100	125 - 210	8,0 - 4,8
TYPICKÁ HRÚBKY	80	170	6,0

HRANIČNÉ ATMOSFÉRICKE PODMIENKY

Teplota okolia min. +5 °C
Relatívna vlhkosť max 85%
Teplota podkladu min. 3 °C vyššia, než je rosný bod.

POMER MIEŠANIA S TUŽIDLOM

Objemovo - báza: tužidlo = 7 : 1
Hmotnostne - báza : tužidlo = 10 : 1
Zamiešať minimálne 15 min pred použitím;
Čas použiteľnosti zmesi (pot life) 5 h (20 °C).

SPÔSOB NANÁŠANIA

Airless striekaním, štetcom alebo valčekom pre malé plochy. Na vzduchové striekanie rozriediť riedidlom do 15 %. Pravidelne kontrolujte čistotu filtra! Údaje pre Airless striekanie:

Výstupný tlak:	Otvor trysky:	Uhol striekania:
15 Mpa	0,018 - 0,023'' (0,46 - 0,58 mm)	30 - 80°

ODPORÚČANÝ OCHRANNÝ SYSTÉM

1 vrstva 80 µm KEMEPOX BST. 1 vrstva 40 µm KEMOLUX PUR vrchný náter. Môže sa naniesť "mokrú na mokré" po 30 min. (pri 20 °C). Systém môže aj nútené schnúť na 60 °C. Najlepšie je, aby sa náterový systém určil podľa odporúčania odborníka výrobcu a v súlade s normou HRN EN ISO 12944/5.

SKLADOVANIE

V pôvodnom uzatvorenom obale, na suchom a dobre vetranom mieste, mimo dosahu priameho slnečného svetla, pri teplote od +5 °C do + 25 °C.

SKLADOVATEĽNOSŤ

2 roky

CERTIFIKÁT KVALITY VÝROBKOV

Vydané osobitne pre každú šaržu.

EP6

KEMEPOX DIELENSKÝ ZÁKLADNÝ NÁTER

DRUH VÝROBKU

KEMEPOX dielenský základný náter je dvojzložkový základný náter s vlastnosťami rýchleho schnutia. Je určený pre dočasnú ochranu opieskovaného plechu, používa sa aj ako medzivrstvový náter na báze zinkového silikátu.

SORTIMENT	RIEDIDLO	VZHĽAD NÁTERU
KEMEPOX dielenský základný náter sa vyrába v oxidovo červenom odtieni	Kemepox riedidlo	Matný

VLASTNOSTI

Vďaka rýchlemu schnutiu umožňuje plynulosť otryskávania v blízkosti. Na pórovitých plochách zinkového silikátu zabraňuje "popping" efektu. Náter sa vyznačuje dobrou elasticitou a odolnosťou voči vode, oteru a chemikáliám.

SCHNUTIE

Teplota podkladu °C	Suchý na dotyk minút	Suchý hodín	Min. interval medzi nátermi hodín	Max. interval medzi nátermi dní
10	15	12	12	-
20	10	8	8	-
30	7	6	6	-

OBSAH PEVNÝCH LÁTKO	VOC HODNOTA
25 +/- 2%(objemových) 48 +/- 2%(hmotnostných)	VOC kategória a hraničná hodnota: B(c), 780g/l (2010.) výrobok obsahuje max. 660 g/l

POMER MIEŠANIA S TUŽIDLOM

Objemovo - báza : tužidlo = 30:1
Hmotnostne - báza: tužidlo = 39:1

Zamiešať minimálne 15 min pred použitím
Čas použiteľnosti zmesi (pot life)
minimálne 24 hodín (20°C).

BALENIE	HUSTOTA
Komplet 17,6 l (17 l komp.A + 0,6 l komp.B)	1,2 kg/l

EP7

VÝDATNOSŤ

	Hrúbka vrstvy (µm)		Teoretická výdatnosť (m ² /l)
	Suchý	Mokrú	
ROZSAH HRÚBKY	15 - 30	60 - 120	16,7 - 8,3
TYPICKÁ HRÚBKY	20	80	12,5

HRANIČNÉ ATMOSFÉRICKE PODMIENKY

Teplota okolia	min. +5 °C
Relatívna vlhkosť	max 85%
Teplota podkladu	min. 3 °C vyššia, než je rosný bod.

PRÍPRAVA PODKLADU

Pieskovanie alebo otryskávanie na Sa 2½ podľa HRN EN ISO 12944/4. Pre drobné opravy na zvaraných miestach je možné opravovať ručným brúsením na St 3 podľa rovnakej normy.

SPÔSOB NANÁŠANIA

Airless striekaním, štetcom alebo valčekom pre malé plochy alebo striekaním so stlačeným vzduchom. Podľa potreby rozriediť Kemepox riedidlom v množstve 10-20 %. (Pravidelne kontrolujte čistotu filtra!):

Výstupný tlak:	Otvor trysky:	Uhol striekania:
10-15 MPa	0,015 - 0,021" (0,38 - 0,53 mm)	30 - 80°

ODPORÚČANÝ OCHRANNÝ SYSTÉM

1 vrstva 20 µm KEMEPOX dielenský základný náter. Môže sa pretrieť rôznymi ochrannými systémami, od epoxidovo-polyuretánových po vinyl-akrylové alebo chlórkaučukové. Najlepšie je, aby sa náterový systém určil podľa odporúčania odborníka výrobcu a v súlade s normou HRN EN ISO 12944/5.

SKLADOVANIE

V pôvodnom uzatvorenom obale, na suchom a dobre vetranom mieste, mimo dosahu priameho slnečného svetla, pri teplote od +5 °C do + 25 °C.

SKLADOVATEĽNOSŤ	CERTIFIKÁT KVALITY VÝROBKOV
1 rok	Vydané osobitne pre každú šaržu.

EP8

KEMEPOX DS MIOX

DRUH VÝROBKU

KEMEPOX DS MIOX je dvojsložkový medzivrstvový náter na báze polyamidom tvrdenej epoxidovej živice. Je pigmentovaný oxidom železa sľudovým (MIOX).

SORTIMENT

KEMEPOX DS MIOX - epoxidový antikoročný medzivrstvový náter sa vyrába v antracitovom odtieni.

RIEDIDLO

VZHĽAD NÁTERU

Kemepox riedidlo

Matný

VLASTNOSTI

Medzivrstvový náter v epoxid - PUR systémoch. Epoxidová živica vytvára húževnatú vrstvu odolnú voči mechanickému poškodeniu a žieravým látkam (príležitostný vplyv menej agresívnych chemikálií). Ploché hematitové častice vytvárajú fyzikálnu bariéru priechodu vody, kyslíka a oxidu siričitého ku kovovému povrchu a čiastočne spevňujú povrch a zabraňujú praskaniu vrstvy. Takto chránené povrchy sú vysoko odolné voči pôsobeniu korózie.

SCHNUTIE

Teplota podkladu °C	Suchý na dotyk minút	Suchý hodín	Min. interval medzi nátermi hodín	Max. interval medzi nátermi dní
10	4	6	7	-
20	2	3	4	-
30	1	2	3	-

OBSAH PEVNÝCH LÁTOK

55 +/- 2% (objemových)
70 +/-2% (hmotnostných)

VOC HODNOTA

VOC kategória a hraničná hodnota: A(j), 500 g/l (2010.)výrobok obsahuje max: 499 g/l

POMER MIEŠANIA S TUŽIDLOM

Objemovo - báza : tužidlo = 4 : 1
Hmotnostne - báza : tužidlo = 6 : 1

Zamiešať minimálne 15 min pred použitím
Čas použiteľnosti zmesi (pot life) 8 hodín (20°C).

BALENIE

Komplet 18 l (14,4 l komp.A + 3,6 l komp.B)

HUSTOTA

1,3 kg/l (A+B)

VÝDATNOSŤ

ROZSAH HRÚBKY TYPICKÁ HRÚBKY	Hrúbka vrstvy (µm)		Teoretická výdatnosť (m ² /l)
	Suchý	Mokrú	
60 - 120	60 - 120	110 - 220	9,2 - 4,6
80	80	145	6,9

HRANIČNÉ ATMOSFÉRIKÉ PODMIENKY

Teplota okolia min. +5 °C
Relatívna vlhkosť max 85%
Teplota podkladu min. 3 °C vyššia, než je rosný bod.

PRÍPRAVA PODKLADU

Nanáša sa na čistý a suchý podklad.

SPÔSOB NANÁŠANIA

Airless striekaním, štetcom alebo valčekom pre malé plochy. Pravidelne kontrolujte čistotu filtra!

Údaje pre Airless striekanie:	Otvor trysky:	Uhol striekania:
Výstupný tlak: 15 MPa	0,021 - 0,031'' (0,53 - 0,79 mm)	30 - 80°

ODPORÚČANÝ OCHRANNÝ SYSTÉM

1 x základný epoxidový náter.
1-2 x 80 µm KEMEPOX DS MIOX.
1 x vrchný epoxidový alebo PUR náter. Najlepšie je, aby sa náterový systém určil podľa odporúčania odborníka výrobcu a v súlade s normou HRN EN ISO 12944/5.

SKLADOVANIE

V pôvodnom uzatvorenom obale, na suchom a dobre vetranom mieste, mimo dosahu priameho slnečného svetla, pri teplote od +5 °C do + 25 °C.

SKLADOVATEĽNOSŤ

2 roky

CERTIFIKÁT KVALITY VÝROBKOV

Vydané osobitne pre každú šaržu.

EP9

EP10

KEMEPOX MASTIC

DRUH VÝROBKU

KEMEPOX MASTIC je dvojzložkový modifikovaný epoxidový náter na ochranu kovu a betónu, a to aj v náročných podmienkach (kyseliny, lúhy, ropné deriváty), s vysokým obsahom sušiny (high-solids). Vďaka veľmi dobrým penetračným schopnostiam je náter nenáročný na prípravu podkladu a môže byť aplikovaný prakticky na akýkoľvek typ podkladu, ako na železné a galvanizované, tak aj na hliníkové a pozinkované podklady. Airless striekaním (airless) sa môže naniesť aj 300 mikrónov hrúbky suchej vrstvy v jednej vrstve.

SORTIMENT

KEMEPOX MASTIC - hrubovrstvý modifikovaný epoxidový náter sa vyrába v obmedzenom počte odtieňov.

RIEDIDLO

VZHĽAD NÁTERU

Kemepox riedidlo

Matný

VLASTNOSTI

Základný náter v hrubovrstvých epoxid - PUR systémoch. Umožňuje prípravu povrchu do St2 podľa švédskej normy a síce ručným alebo mechanickým čistením (pieskovanie alebo otryskávanie nie je nevyhnutne potrebné). Môže byť tiež aplikovaný na všetky typy existujúcich náterov, ktoré sú stále v dobrom stave a majú dobrú priľnavosť. Na čerstvý náter nesmie pršať, či sadnúť hmla alebo rosa. Čerstvo natretý povrch je citlivý na vlhkosť, ktorá spôsobuje škvrny.

SCHNUTIE

Teplota podkladu °C	Suchý na dotyk hodín	Suchý hodín	Min. interval medzi nátermi hodín	Max. interval medzi nátermi dní
10	15	24	24	7
20	5	10	10	7
30	3	5	5	7

OBSAH PEVNÝCH LÁTKOK

VOC HODNOTA

90 +/- 2% (objemových)
95 +/- 2% (hmotnostných)

VOC kategória a hraničná hodnota:
A(j), 500 g/l (2010.)výrobok obsahuje max: 250 g/l

BALENIE

HUSTOTA

Komplet 18 l (15,5 l komp.A + 2,5 l komp.B)

1,4kg/l (A+B)

EP11

VÝDATNOSŤ

	Hrúbka vrstvy (µm)		Teoretická výdatnosť (m²/l)
	Suchý	Mokrú	
ROZSAH HRÚBKY	100 - 300	120 - 340	9,0 - 3,0
TYPICKÁ HRÚBKY	200	220	4,5

POMER MIEŠANIA S TUŽIDLKOM

HRANIČNÉ ATMOSFÉRICKÉ PODMIENKY

Objemovo - báza : tužidlo = 6,2 : 1
Hmotnostne - báza: tužidlo = 8,5 : 1
Zamiešať minimálne 15 min pred použitím
Čas použiteľnosti zmesi 2 hodiny (20°C).

Teplota okolia min. +5 °C
Relatívna vlhkosť max 85%
Teplota podkladu min. 3 °C než je rosný bod

PRÍPRAVA PODKLADU

Pre dosiahnutie najlepšej ochrany sa odporúča: **Železné podklady:** Ručné alebo strojové čistenie na St2 podľa HRN EN ISO 12944/4. Podklad musí byť vopred suchý, čistý a bez mastnoty. Staré nátery, ktoré majú dobrú priľnavosť, jemne obrúsime a zbavíme prachu. **Hliníkové a pozinkované podklady:** Odmastenie a prípadne jemné obrúsenie.

SPÔSOB NANÁŠANIA

Airless striekaním, štetcom alebo valčekom pre malé plochy.
Údaje pre Airless striekanie (Pravidelne kontrolujte čistotu filtra!):

Výstupný tlak:	Otvor trysky:	Uhol striekania:
15 Mpa	0,021 - 0,031'' (0,53 - 0,79 mm)	30 - 80°

ODPORÚČANÝ OCHRANNÝ SYSTÉM

1 alebo 2 vrstvy 150 µm KEMEPOX MASTIC. Môže sa pretrieť epoxidovými medzivrstvovými nátermi a/alebo PUR alebo epoxidovými vrchnými nátermi. Najlepšie je, aby sa náterový systém určil podľa odporúčania odborníka výrobcu a v súlade s normou HRN EN ISO 12944/5.

SKLADOVANIE

V pôvodnom uzatvorenom obale, na suchom a dobre vetranom mieste, mimo dosahu priameho slnečného svetla, pri teplote od +5 °C do + 25 °C.

CERTIFIKÁT KVALITY VÝROBKOV

SKLADOVATEĽNOSŤ

Vydané osobitne pre každú šaržu.

2 roky

EP12

KEMEPOX TARMASTIC

DRUH VÝROBKU

KEMEPOX TARMASTIC je dvojzložkový hrubovrstvý modifikovaný epoxidový náter. Produkt je tepelne stabilný do 150 °C.

SORTIMENT

KEMEPOX TARMASTIC sa vyrába v bielom a sivom odtieni.

RIEDIDLO

Kemepox riedidlo

VZHĽAD NÁTERU

Polo matný

VLASTNOSTI

Jednovrstvový modifikovaný epoxidový náter, ktorý sa používa na ochranu podvodných (ponorených) a podzemných kovových a betónových objektov. Je špeciálne určený na vnútornú ochranu rôznych nádrží a cisterien na ropné deriváty, bazény na odpadové vody atď. Na kovových povrchoch môže byť použitý ako samostatná ochrana alebo v kombinácii so základným epoxidovým náterom na báze zinkového prachu.

SCHNUTIE

Teplota podkladu °C	Suchý na dotyk hodín	Suchý hodín	Min. interval medzi nátermi hodín	Max. interval medzi nátermi dní
10	5	12	20	10
20	5	8	12	7
30	2	7	10	4

OBSAH PEVNÝCH LÁTOK

93 +/- 2% (objemových)
96 +/- 2% (hmotnostných)

VOC HODNOTA

VOC kategória a hraničná hodnota:
A(j), 500g/l (2010.) výrobok obsahuje max: 499 g/l

BALENIE

Komplet 18 l (15,5 l komp.A + 2,5 l komp.B)

HUSTOTA

1,4kg/l (A+B)

EP13

VÝDATNOSŤ

	Hrúbka vrstvy (µm)		Teoretická výdatnosť (m ² /l)
	Suchý	Mokrý	
ROZSAH HRÚBKY	100 - 300	110 - 325	9,3 - 3,1
TYPICKÁ HRÚBKY	200	215	4,7

POMER MIEŠANIA S TUŽIDLOM

Objemovo - báza : tužidlo = 6,2 : 1
Hmotnostne - báza: tužidlo = 8,5 : 1
Zamiešať minimálne 15 min pred použitím
Čas použiteľnosti zmesi (pot life) 2 hodiny (20°C).

HRANIČNÉ ATMOSFÉRIKÉ PODMIENKY

Teplota okolia min. +5 °C
Relatívna vlhkosť max 85%
Teplota podkladu min. 3 °C vyššia, než je rosný bod.

PRÍPRAVA PODKLADU

Pre dosiahnutie najlepšej ochrany sa odporúča: **Železné podklady:** Pieskovanie alebo otryskávanie na Sa 2½ podľa HRN EN ISO 2/12944 alebo čistý a neporušený, resp. nekorodovaný dielenský základný náter.

SPÔSOB NANÁŠANIA

Airless striekaním, štetcom alebo valčekom pre malé plochy.

Údaje pre Airless striekanie (Pravidelne kontrolujte čistotu filtra!):

Výstupný tlak:	Otvor trysky:	Uhol striekania:
15 Mpa	0,021 - 0,031'' (0,53 - 0,79 mm)	30 - 80°

ODPORÚČANÝ OCHRANNÝ SYSTÉM

2 vrstvy po 200 µm KEMEPOX TARMASTIC.

Najlepšie je, aby sa náterový systém určil podľa odporúčania odborníka výrobcu a v súlade s normou HRN EN ISO 12944/5.

SKLADOVANIE

V pôvodnom uzatvorenom obale, na suchom a dobre vetranom mieste, mimo dosahu priameho slnečného svetla, pri teplote od +5 °C do + 25 °C.

CERTIFIKÁT KVALITY VÝROBKOV

Vydané osobitne pre každú šaržu.

SKLADOVATEĽNOSŤ

2 roky

EP14

KEMEPOX SHOPPRIMER

DRUH VÝROBKU

KEMEPOX SHOPPRIMER je dvojzložkový epoxidový základný náter s vlastnosťami rýchleho schnutia. Je určený na dočasnú ochranu opieskovaného alebo tryskaného plechu na automatických a poloautomatických linkách.

SORTIMENT

KEMEPOX shopprimer sa vyrába v oxidovo červenom odtieni.

RIEDIDLO

VZHĽAD NÁTERU

Kemepox riedidlo

Matný

VLASTNOSTI

Vďaka rýchlemu schnutiu umožňuje skoré chytanie magnetickými transportérmi. Náter poskytuje samostatnú dočasnú ochranu do 6 mesiacov.

SCHNUTIE

Teplota podkladu °C	Suchý na dotyk minút	Suchý hodín	Min. interval medzi nátermi hodín	Max. interval medzi nátermi dní
20	6	10	7	-
30	4	8	4	-

OBSAH PEVNÝCH LÁTOK

20 +/- 2% (objemových)
39 +/- 2% (hmotnostných)

VOC HODNOTA

VOC kategória a hraničná hodnota: B(c), 780g/l (2010.)výrobok obsahuje max. 670 g/l

BALENIE

Komplet 18 l (12 l komp.A + 6 l komp.B)

HUSTOTA

1,1 kg/l

PRÍPRAVA PODKLADU

Pieskovanie alebo otryskávanie na Sa 2½ podľa HRN EN ISO 12944/4. Pritom treba dosiahnuť drsnosť povrchu v rozmedzí od 40 do 70 µm podľa ISO 8503-2.

VÝDATNOSŤ

	Hrúbka vrstvy (µm)		Teoretická výdatnosť (m²/l)
	Suchý	Mokrú	
ROZSAH HRÚBKY	15 - 25	75 - 125	13,3 - 8,0
TYPICKÁ HRÚBKY	20	100	10,0

HRANIČNÉ ATMOSFÉRICKÉ PODMIENKY

Na linkách: Plechy predhriate na teplotu 30-40 °C. **V exteriéri:** Teplota okolia min. +5 °C. Relatívna vlhkosť max. 85 %. Teplota podkladu min. o 3 °C vyššia, než je rosný bod.

POMER MIEŠANIA S TUŽIDLOM

Objemovo - báza : tužidlo = 2:1
Hmotnostne - báza: tužidlo = 3:1
Zamiešať minimálne 15 min pred použitím
Doba použiteľnosti (pot life) minimálne 24 až 30 hodín (20 °C).

SPÔSOB NANÁŠANIA

Airless alebo vzduchovým striekaním. Pravidelne kontrolujte čistotu filtra!

Údaje pre Airless striekanie:

Výstupný tlak:	Otvor trysky:	Uhol striekania:
10-15 Mpa	0,015 - 0,021'' (0,38 - 0,53 mm)	30 - 80°

ODPORÚČANÝ OCHRANNÝ SYSTÉM

1 vrstva 20 µm KEMEPOX shopprimer. Môže sa pretrieť rôznymi ochrannými systémami, od epoxidovo-polyuretánových po vinyl-akrylové alebo chlórkaučukové. Najlepšie je, aby sa náterový systém určil podľa odporúčania odborníka výrobcu a v súlade s normou HRN EN ISO 12944/5.

SKLADOVANIE

V pôvodnom uzatvorenom obale, na suchom a dobre vetranom mieste, mimo dosahu priameho slnečného svetla, pri teplote od +5 °C do + 25 °C.

SKLADOVATEĽNOSŤ

1 rok

CERTIFIKÁT KVALITY VÝROBKOV

Vydané osobitne pre každú šaržu.

KEMEPOX LAK

DRUH VÝROBKU

KEMEPOX LAK je dvojzložkový vrchný náter na báze polyamidom tvrdenej epoxidovej živice. Je pigmentovaný vysoko kvalitnými pigmentmi.

SORTIMENT

KEMEPOX LAK sa vyrába v odtieňoch vzorkovníka RAL alebo podľa požiadavky zákazníka.

RIEDIDLO

Kemepox riedidlo

VZHĽAD NÁTERU

Lesklý

VLASTNOSTI

Vrchný náter v epoxidových systémoch na antikoroziu ochranu rôznych železných a oceľových konštrukcií. Na slnku má tendenciu kriedovať, pre takéto povrchy ako vrchný náter aplikovať PUR. Epoxidová živica vytvára húževnatú vrstvu odolnú voči mechanickému poškodeniu a žieravým látkam (príležitostný vplyv menej agresívnych chemikálií).

SCHNUTIE

Teplota podkladu °C	Suchý na dotyk hodín	Suchý hodín	Min. interval medzi nátermi hodín	Max. interval medzi nátermi dní
10	6	10	10	12
20	5	8	8	7
30	4	6	6	3

OBSAH PEVNÝCH LÁTKOK

45 +/- 2% (objemových)
65 +/- 2% (hmotnostných)

VOC HODNOTA

VOC kategória a hraničná hodnota:
A(j), 500 g/l (2010.), výrobok obsahuje max: 499 g/l

BALENIE

Komplet 18 l (12 l komp.A + 6 l komp.B)

HUSTOTA

1,15 - 1,25 kg/l (A+B)

VÝDATNOSŤ

	Hrúbka vrstvy (µm)		Teoretická výdatnosť (m ² /l)
	Suchý	Mokrý	
ROZSAH HRÚBKY	30 - 50	70 - 110	15,0 - 9,0
TYPICKÁ HRÚBKY	40	90	11,3

HRANIČNÉ ATMOSFÉRIKÉ PODMIENKY

Teplota okolia min. +5 °C
Relatívna vlhkosť max 85%
Teplota podkladu min. 3 °C
vyššia, než je rosný bod.

POMER MIEŠANIA S TUŽIDLKOM

Objemovo - báza: tužidlo = 2 : 1
Hmotnostne - báza : tužidlo = 3 : 1
Zamiešať minimálne 15 min pred použitím ;
Čas použiteľnosti zmesi (pot life) 8 h (20°C).

PRÍPRAVA PODKLADU

Nanáša sa na čistý a suchý podklad.

SPÔSOB NANÁŠANIA

Airless striekaním, štetcom alebo valčekom pre malé plochy.

Údaje pre Airless striekanie (Pravidelne kontrolujte čistotu filtra!):

Výstupný tlak:	Otvor trysky:	Uhol striekania:
15 Mpa	0,018 - 0,023'' (0,46 - 0,58 mm)	30 - 80°

ODPORÚČANÝ OCHRANNÝ SYSTÉM

Na epoxidové základné nátery a medzivrstvové nátery, 1 vrstva 40 µm KEMEPOX LAK v zvolenom odtieni. Najlepšie je, aby sa náterový systém určil podľa odporúčania odborníka výrobcu a v súlade s normou HRN EN ISO 12944/5.

SKLADOVANIE

V pôvodnom uzatvorenom obale, na suchom a dobre vetranom mieste, mimo dosahu priameho slnečného svetla, pri teplote od +5 °C do + 25 °C.

CERTIFIKÁT KVALITY VÝROBKOV

Vydané osobitne pre každú šaržu.

SKLADOVATEĽNOSŤ

2 roky



POLYURETÁNOVÉ NÁTERY

KEMOLUX PUR ZÁKLADNÝ NÁTER
KEMOLUX PUR VRCHNÝ NÁTER
KEMOLUX PUR DS VRCHNÝ NÁTER

KEMOLUX PUR ZÁKLADNÝ NÁTER

DRUH VÝROBKU

KEMOLUX PUR základný náter je dvojzložkový základný náter na báze polyuretánu. Je pigmentovaný antikoroóznymi pigmentmi.

SORTIMENT

KEMOLUX PUR základný náter sa vyrába v sivom a červenom odtieni.

RIEDIDLO

Kemolux PUR riedidlo

VZHĽAD NÁTERU

Matný

VLASTNOSTI

Vynikajúce antikoroózne vlastnosti s vysokou elasticitou a vysokou tvrdosťou náteru.

SCHNUTIE

Teplota podkladu °C	Suchý na dotyk hodín	Suchý hodín	Min. interval medzi nátermi hodín	Max. interval medzi nátermi dní
10	4	8	8	11
20	2	6	6	7
30	1	5	5	3

OBSAH PEVNÝCH LÁTKOK

50 +/- 2%(objemových)
70 +/-2% (hmotnostných)

VOC HODNOTA

VOC kategória a hraničná hodnota: A(j), 500g/l (2010.)výrobok obsahuje max: 499 g/l

BALENIE

Komplet 18 l (15 l komp.A + 3 l komp.B)

HUSTOTA

1,40 kg/l (A+B)

PRÍPRAVA PODKLADU

Povrch treba opieskovať na Sa 2½ alebo mechanicky očistiť na St3.

VÝDATNOSŤ

	Hrúbka vrstvy (µm)		Teoretická výdatnosť (m ² /l)
	Suchý	Mokrú	
ROZSAH HRÚBKY	40 - 60	80 - 120	12,5 - 8,3
TYPICKÁ HRÚBKY	50	100	10,0

HRANIČNÉ ATMOSFÉRICKE PODMIENKY

Teplota okolia min. +5 °C
Relatívna vlhkosť max 85%
Teplota podkladu min. 3 °C
vyššia, než je rosný bod.

POMER MIEŠANIA S TUŽIDLKOM

Objemovo - báza : tužidlo = 5 : 1
Hmotnostne - báza: tužidlo = 100 : 15
Zamiešať minimálne 15 min pred použitím
Čas použiteľnosti zmesi 8 hodín (20°C).

SPÔSOB NANÁŠANIA

Na dobre pripravený podklad sa nanáša valčekom, štetcom, vzduchovým alebo Airless striekaním.

Údaje pre Airless striekanie (Pravidelne kontrolujte čistotu filtra!):

Výstupný tlak:	Otvor trysky:	Uhol striekania:
15 Mpa	0,018 - 0,023" (0,46 - 0,58 mm)	30 - 80°

ODPORÚČANÝ OCHRANNÝ SYSTÉM

1 vrstva 50 µm KEMOLUX PUR základný náter. Zvyčajne sa pretiera PUR vrchnými nátermi. Najlepšie je, aby sa náterový systém určil podľa odporúčania odborníka výrobcu a v súlade s normou HRN EN ISO 12944/5.

SKLADOVANIE

V pôvodnom uzatvorenom obale, na suchom a dobre vetranom mieste, mimo dosahu priameho slnečného svetla, pri teplote od +5 °C do + 25 °C.

SKLADOVATEĽNOSŤ

2 roky.

CERTIFIKÁT KVALITY VÝROBKOV

Vydané osobitne pre každú šaržu.

KEMOLUX PUR VRCHNÝ NÁTER

DRUH VÝROBKU

KEMOLUX PUR vrchný náter je dvojzložkový náter na báze polyuretánu.

SORTIMENT

KEMOLUX PUR vrchný náter sa vyrába v odtieňoch vzorkovníka RAL alebo podľa požiadavky zákazníka.

RIEDIDLO

VZHĽAD NÁTERU

Kemolux PUR riedidlo

Lesklý, hodvábnne lesklý

VLASTNOSTI

Vyznačuje sa vynikajúcimi mechanickými vlastnosťami, dlhodobo odoláva poveternostným a UV vplyvom. Pri ochrane kovov zabezpečuje trvalú ochranu proti korózii a dobrú chemickú odolnosť.

SCHNUTIE

Teplota podkladu °C	Suchý na dotyk hodín	Suchý hodín	Min. interval medzi nátermi hodín	Max. interval medzi nátermi dní
10	4	8	8	11
20	2	6	6	7
30	1	5	5	3

OBSAH PEVNÝCH LÁTOK

VOC HODNOTA

46 +/- 2% (objemových)
60 +/-2% (hmotnostných)

VOC kategória a hraničná hodnota: A(j), 500g/l (2010.)
výrobok obsahuje max: 499 g/l

BALENIE

HUSTOTA

Komplet 18 l (v závislosti od odtieňa 13,5-15 l komp. A + 3 l komp. B))

1,0 - 1,2 kg/l (A+B)

PRÍPRAVA PODKLADU

Pre dosiahnutie najlepšej ochrany sa odporúča, aby bol podklad čistý a suchý a aplikácia a schnutie základného náteru boli vykonané súlade s návodom výrobcu. Všetky prípadne nečistoty treba odstrániť pomocou odmasťovacieho prostriedku a dôkladne opláchnuť čistou vodou a osušiť.

VÝDATNOSŤ

	Hrúbka vrstvy (µm)		Teoretická výdatnosť (m ² /l)
	Suchý	Mokrú	
ROZSAH HRÚBKY	30 - 50	65 - 110	15,3 - 9,2
TYPICKÁ HRÚBKY	40	85	11,5

SPÔSOB NANÁŠANIA

Na dobre pripravený podklad sa nanáša vzduchovým alebo Airless striekaním.

Údaje pre Airless striekanie (Pravidelne kontrolujte čistotu filtra!):

Výstupný tlak:	Otvor trysky:	Uhol striekania:
15 Mpa	0,018 - 0,023'' (0,46 - 0,58 mm)	30 - 80°

HRANIČNÉ ATMOSFÉRICKÉ PODMIENKY

POMER MIEŠANIA S TUŽIDLLOM

Teplota okolia min. +5 °C
Relatívna vlhkosť max 85%
Teplota podkladu min. 3 °C
vyššia, než je rosný bod.

Objemovo - báza : tužidlo = (4,5 - 5) : 1
Hmotnostne - báza: tužidlo = (4-4,5) : 1
Zamiešať minimálne 15 min pred použitím
Čas použiteľnosti zmesi 7 hodín (20°C).

ODPORÚČANÝ OCHRANNÝ SYSTÉM

1 vrstva 50 µm KEMOLUX PUR základný náter.
1 vrstva 40 µm KEMOLUX PUR vrchný náter.
Najlepšie je, aby sa náterový systém určil podľa odporúčania odborníka výrobcu a v súlade s normou HRN EN ISO 12944/5.

SKLADOVANIE

V pôvodnom uzatvorenom obale, na suchom a dobre vetranom mieste, mimo dosahu priameho slnečného svetla, pri teplote od +5 °C do + 25 °C.

SKLADOVATEĽNOSŤ

2 roky.

CERTIFIKÁT KVALITY VÝROBKOV

Vydané osobitne pre každú šaržu.

KEMOLUX PUR VRCHNÝ NÁTER

DRUH VÝROBKU

KEMOLUX PUR DS VRCHNÝ NÁTER je dvojzložkový polyuretánový hrubovrstvový vrchný náter, ktorý sa vyznačuje vynikajúcou trvácnosťou lesku a odtieňa. Produkt je tepelne stabilný do 150 °C.

SORTIMENT

KEMOLUX PUR DS vrchný náter sa vyrába v širokej palete odtieňov.

RIEDIDLO

Kemolux PUR riedidlo

VZHĽAD NÁTERU

Pololesklý

VLASTNOSTI

Vrchný náter v hrubovrstvých epoxid - PUR systémoch.

SCHNUTIE

Teplota podkladu °C	Suchý na dotyk hodín	Suchý hodín	Min. interval medzi nátermi hodín	Max. interval medzi nátermi dní
10	6	12	12	11
20	4	10	10	7
30	3	8	8	3

OBSAH PEVNÝCH LÁTOK

52 +/- 2%(objemových)
69 +/-2% (hmotnostných)

VOC HODNOTA

VOC kategória a hraničná hodnota: A(j), 500 g/l (2010.)
Výrobok obsahuje max: 499 g/l

BALENIE

Komplet 18 l (12-15 komp. A + 3 l komp. B)

HUSTOTA

1,20 - 1,35 kg/l (A+B)

PRÍPRAVA PODKLADU

Pre dosiahnutie najlepšej ochrany sa odporúča, aby bol podklad čistý a suchý a aplikácia a schnutie základného náteru boli vykonané súlade s návodom výrobcu. Všetky prípadne nečistoty treba odstrániť pomocou odmasťovacieho prostriedku a dôkladne opláchnuť čistou vodou a osušiť.

P05

VÝDATNOSŤ

	Hrúbka vrstvy (µm)		Teoretická výdatnosť (m ² /l)
	Suchý	Mokrý	
ROZSAH HRÚBKY	50 - 100	95 - 190	10,4 - 5,2
TYPICKÁ HRÚBKY	80	155	6,5

POMER MIEŠANIA S TUŽIDLOM

Objemovo - báza : tužidlo = 4 : 1
Hmotnostne - báza: tužidlo = 5 : 1
Zamiešať minimálne 15 min pred použitím. Čas použiteľnosti zmesi 4 hodiny (20°C).

HRANIČNÉ ATMOSFÉRICKE PODMIENKY

Teplota okolia min. +5 °C
Relatívna vlhkosť max 85%
Teplota podkladu min. 3 °C vyššia, než je rosný bod

SPÔSOB NANÁŠANIA

Na dobre pripravený podklad sa nanáša vzduchovým alebo Airless striekaním. Pravidelne kontrolujte čistotu filtra! Údaje pre Airless striekanie:

Výstupný tlak:	Otvor trysky:	Uhol striekania:
15 Mpa	0,018 - 0,023" (0,46 - 0,58 mm)	30 - 80°

ODPORÚČANÝ OCHRANNÝ SYSTÉM

Ako základný náter epoxid alebo PUR. 1 vrstva 80 µm KEMOLUX PUR DS vrchný náter. Najlepšie je, aby sa náterový systém určil podľa odporúčania odborníka výrobcu a v súlade s normou HRN EN ISO 12944/5.

SKLADOVANIE

V pôvodnom uzatvorenom obale, na suchom a dobre vetranom mieste, mimo dosahu priameho slnečného svetla, pri teplote od +5 °C do + 25 °C.

SKLADOVATEĽNOSŤ

2 roky

CERTIFIKÁT KVALITY VÝROBKOV

Vydané osobitne pre každú šaržu.

P06



VINYL-AKRYLOVÉ NÁTERY

KEMOKRIL VA ZÁKLADNÝ NÁTER MIOX
KEMOKRIL VA VRCHNÝ NÁTER

KEMOKRIL VA ZÁKLADNÝ NÁTER MIOX

DRUH VÝROBKU

KEMOKRIL VA základný náter MIOX je antikorózný hrubovrstvý rýchloschnúci náter na báze zmesi vinyl-akrylových polymérov.

SORTIMENT

KEMOKRIL VA základný náter MIOX sa vyrába v sivom a červenom odtieni a v kombinácii so špeciálnym železovým pigmentom MIOX.

RIEDIDLO

VZHĽAD NÁTERU

Kemokril VA riedidlo

Matný

VLASTNOSTI

Výrobok sa vyznačuje výbornou priľnavosťou na pozinkované podklady, rýchlym schnutím ako aj kompatibilitou s rôznymi starými podkladmi. Používa sa na antikoróznú ochranu rôznych železných alebo pozinkovaných konštrukcií (najmä elektrické vedenia) v takmer všetkých prostrediach. Môže sa nanášať aj pri nižších teplotách. Nie je odolný voči organickým rozpúšťadlám a ropným derivátom.

SCHNUTIE

Teplota podkladu °C	Suchý na dotyk minút	Suchý hodín	Min. interval medzi nátermi hodín	Max. interval medzi nátermi dní
5	40	4	40	-
10	30	3	30	-
20	15	2	25	-
30	10	1,5	15	-

OBSAH PEVNÝCH LÁTOK

VOC HODNOTA

50 +/- 2% (objemových)
70 +/- 2% (hmotnostných)

VOC kategória a hraničná hodnota:
A(i), 500 g/l (2010.) výrobok obsahuje max: 499 g/l

BALENIE

HUSTOTA

18 l

1,3 - 1,45 kg/l (v závislosti od odtieňa)

VA1

VA2

PRÍPRAVA PODKLADU

Železné podklady: Pre dosiahnutie najlepšej ochrany sa odporúča: Pieskovanie alebo otryskávanie na Sa 2½ podľa HRN EN ISO 12944/4. **Skorodované pozinkované povrchy:** Vyčistiť mosadznými kefami a abrazívnymi utierkami alebo papierom a potom umyť a odmastiť. **Staré nátery:** Skontrolovať stupeň priľnavosti a obrúsiť. **Čerstvo pozinkované povrchy:** Odporúča sa zdrsnenie miernym brúsením mosadznými kefami, brúsnyimi utierkami alebo papierom a potom umývanie a odmasťovanie.

VÝDATNOSŤ

	Hrúbka vrstvy (µm)		Teoretická výdatnosť (m²/l)
	Suchý	Mokrý	
ROZSAH HRÚBKY	60 -100	120 - 200	8,3 - 5,0
TYPICKÁ HRÚBKY	80	160	6,3

HRANIČNÉ ATMOSFÉRICKE PODMIENKY

ODPORÚČANÝ OCHRANNÝ SYSTÉM

Teplota okolia	min. +5 °C	1 vrstva 80 µm KEMOKRIL VA základný náter MIOX
Relatívna vlhkosť	max 85%	1 vrstva 80 µm KEMOKRIL VA vrchný náter
Teplota podkladu	min. 3 °C vyššia, než je rosný bod.	Najlepšie je, aby sa náterový systém určil podľa odporúčania odborníka výrobcu a v súlade s normou HRN EN ISO 12944/5.

SPÔSOB NANÁŠANIA

Airless striekaním, štetcom alebo valčekom pre malé plochy.

Údaje pre Airless striekanie (Pravidelne kontrolujte čistotu filtra!):

Výstupný tlak:	Otvor trysky:	Uhol striekania:
15 MPa	0,021 - 0,031'' (0,53 - 0,79 mm)	30 - 80°

SKLADOVANIE

V pôvodnom uzatvorenom obale, na suchom a dobre vetranom mieste, mimo dosahu priameho slnečného svetla, pri teplote od +5 °C do + 25 °C.

SKLADOVATEĽNOSŤ

CERTIFIKÁT KVALITY VÝROBKOV

2 roky

Vydané osobitne pre každú šaržu.

KEMOKRIL VA VRCHNÝ NÁTER

DRUH VÝROBKU

KEMOKRIL VA vrchný náter je hrubovrstvý antikorózný rýchloschnúci vrchný náter na báze zmesi vinyl-akrylových polymérov.

SORTIMENT

KEMOKRIL VA vrchný náter sa vyrába v odtieňoch podľa vzorkovníka RAL a v jednotlivých prípadoch, ak to odtieň pripúšťa, v kombinácii so špeciálnym železovým pigmentom MIOX.

RIEDIDLO

VZHĽAD NÁTERU

Kemokril VA riedidlo

Matný

VLASTNOSTI

Výrobok sa vyznačuje rýchlym schnutím aj pri nižších teplotách. Používa sa na antikoróznú ochranu rôznych železných alebo pozinkovaných konštrukcií (najmä elektrické vedenia) v takmer všetkých prostrediach. Môže sa nanášať priamo na zdravé pozinkované povrchy. Nie je odolný voči organickým rozpúšťadlám a ropným derivátom.

SCHNUTIE

Teplota podkladu °C	Suchý na dotyk minút	Suchý hodín	Min. interval medzi nátermi hodín	Max. interval medzi nátermi dní
5	60	4	4	-
10	45	3	3	-
20	30	1	1	-
30	15	0,5	0,5	-

OBSAH PEVNÝCH LÁTKOK

VOC HODNOTA

43 +/- 2% (objemových)
60 +/- 2% (hmotnostných)

VOC kategória a hraničná hodnota:
A(i) 500 g/l, (2010.), výrobok obsahuje max: 499 g/l

BALENIE

HUSTOTA

Vedrá 16-18 l (v závislosti od odtieňa)

1,20 - 1,40 kg/l (v závislosti od odtieňa)

PRÍPRAVA PODKLADU

Základný náter: Pred nanášaním Kemokrilu VA vrchného náteru musí byť základný náter suchý, čistý a odmastený.

VÝDATNOSŤ

	Hrúbka vrstvy (µm)		Teoretická výdatnosť (m ² /l)
	Suchý	Mokrý	
ROZSAH HRÚBKY	60 -100	140 - 235	7,2 - 4,3
TYPICKÁ HRÚBKY	80	185	5,4

HRANIČNÉ ATMOSFÉRICKE PODMIENKY

ODPORÚČANÝ OCHRANNÝ SYSTÉM

Teplota okolia	min. +5 °C	1 vrstva 80 µm hrúbky suchej vrstvy KEMOKRIL VA základný náter MIOX. 1 vrstva 80 µm hrúbky suchej vrstvy KEMOKRIL VA vrchný náter. Najlepšie je, aby sa náterový systém určil podľa odporúčania odborníka je rosný bod. výrobcu a v súlade s normou HRN EN ISO 12944/5.
Relatívna vlhkosť	max 85%	
Teplota podkladu	min. 3 °C	

SPÔSOB NANÁŠANIA

Airless striekaním, štetcom alebo valčekom pre malé plochy.

Údaje pre Airless striekanie (Pravidelne kontrolujte čistotu filtra!):

Výstupný tlak:	Otvor trysky:	Uhol striekania:
15 Mpa	0,021 - 0,031'' (0,53- 0,79 mm)	30 - 80°

SKLADOVANIE

V pôvodnom uzatvorenom obale, na suchom a dobre vetranom mieste, mimo dosahu priameho slnečného svetla, pri teplote od +5 °C do + 25 °C.

SKLADOVATEĽNOSŤ

2 roky

CERTIFIKÁT KVALITY VÝROBKOV

Vydané osobitne pre každú šaržu.

VA3

VA4



NÁTERY NA BÁZE ZINKOVÉHO PRACHU

KEMPOX ZINK PRIMER
SILIKOKEM ZN

KEMEPOX ZINK PRIMER

DRUH VÝROBKU

KEMEPOX ZINK PRIMER je dvojsložkový základný náter na báze polyamidom tvrdenej epoxidovej živice. Je pigmentovaný zinkovým prachom.

SORTIMENT

KEMEPOX ZINK PRIMER-SIVÝ

RIEDIDLO

VZHĽAD NÁTERU

Kemepox riedidlo

Matný

VLASTNOSTI

Základný náter v epoxid - PUR systémoch. Epoxidová živica vytvára húževnatú vrstvu odolnú voči mechanickému poškodeniu. Vďaka vysokému podielu zinkového prachu predstavuje výnimočný antikoročný základný náter. Náter sa nanáša na opieskované alebo tryskané železné plochy.

SCHNUTIE

Teplota podkladu °C	Suchý na dotyk minút	Suchý hodín	Min. interval medzi nátermi hodín	Max. interval medzi nátermi dní
10	20	3	3	-
20	15	2	2	-
30	10	1,5	1,5	-

OBSAH PEVNÝCH LÁTOK

VOC HODNOTA

58 +/- 2%(objemových)
87 +/-2% (hmotnostných)

VOC kategória a hraničná hodnota:
A(j), 500 g/l (2010.) výrobok obsahuje max: 450 g/l

BALENIE

Komplet 8,5 l (7,5 l komp.A + 1 l komp.B)

HUSTOTA

2,9 kg/l (A+B)

PRÍPRAVA PODKLADU

Pre vysoký obsah zinku sa vyžaduje očistenie povrchu na Sa 2½ alebo Sa 3 podľa HRN EN ISO 12944/4.

VÝDATNOSŤ

	Hrúbka vrstvy (µm)		Teoretická výdatnosť (m²/l)
	Suchý	Mokrý	
ROZSAH HRÚBKY	50 - 70	85 - 120	11,6 - 8,3
TYPICKÁ HRÚBKY	60	105	9,7

HRANIČNÉ ATMOSFÉRICKE PODMIENKY

POMER MIEŠANIA S TUŽIDLOM

Teplota okolia	min. +5 °C	Objemovo - báza : tužidlo = 7,5 : 1
Relatívna vlhkosť	max 85%	Hmotnostne - báza : tužidlo = (27 : 1
Teplota podkladu	min. 3 °C	Zamiešať minimálne 15 min pred použitím vyššia, než je rosný bod.
		Čas použiteľnosti zmesi (pot life) 8 h (20 °C).

SPÔSOB NANÁŠANIA

Airless striekaním, štetcom alebo valčekom pre malé plochy.

Údaje pre Airless striekanie (Pravidelne kontrolujte čistotu filtra!):

Výstupný tlak:	Otvor trysky:	Uhol striekania:
15 Mpa	0,018 - 0,027'' (0,46 - 0,69 mm)	30 - 80°

ODPORÚČANÝ OCHRANNÝ SYSTÉM

1 vrstva 60 µm KEMEPOX ZINK PRIMER. Môže sa pretrieť epoxidovými medzivrstvovými nátermi a/alebo PUR alebo epoxidovými vrchnými nátermi. Najlepšie je, aby sa náterový systém určil podľa odporúčania odborníka výrobcu a v súlade s normou HRN EN ISO 12944/5.

SKLADOVANIE

V pôvodnom uzatvorenom obale, na suchom a dobre vetranom mieste, mimo dosahu priameho slnečného svetla, pri teplote od +5 °C do + 25 °C.

SKLADOVATEĽNOSŤ

1 rokov

CERTIFIKÁT KVALITY VÝROBKOV

Vydané osobitne pre každú šaržu.

ZN1

ZN2

SILIKOKEM ZN

DRUH VÝROBKU

SILIKOKEM ZN je dvojzložkový hrubovrstvý základný náter na báze etyl-silikátového spojiva a zinkového prachu.

SORTIMENT	RIEDIDLO	VZHĽAD NÁTERU
-----------	----------	---------------

Vyrába sa v sivom odtieni.	Silikokem riedidlo	Matný
----------------------------	--------------------	-------

VLASTNOSTI

Vzhľadom na vysoký obsah zinkového prachu sa používa ako katódová ochrana nanesením priamo na opieskovaný alebo tryskaný železný povrch. Môže byť použitý ako samostatný náter alebo v kombinácii s epoxidovými vrchnými nátermi v najnáročnejších prevádzkových podmienkach. Vďaka odolnosti voči organickým rozpúšťadlám sa používa aj na vnútornú ochranu nádrží a zásobníkov z týchto materiálov. Samotný alebo v kombinácii so silikónovým vrchným náterom vykazuje tepelnú stabilitu do 400 °C.

SCHNUTIE

Teplota podkladu °C	Suchý na dotyk minút	Suchý hodín	Min. interval medzi nátermi hodín	Max. interval medzi nátermi dní
10	45	4	36	-
20	20	3	18	-
30	10	1	10	-

OBSAH PEVNÝCH LÁTOK

52 +/- 2% (objemových)
80 +/- 2% (hmotnostných)

VOC HODNOTA

VOC kategória a hraničná hodnota: A(j), 500g/l (2010.) výrobok obsahuje max: 499 g/l

BALENIE

Komplet 18 l (10,5 l komp. A + 7,5 komp B)

HUSTOTA

2,4 kg/l (A+B)

ODPORÚČANÝ OCHRANNÝ SYSTÉM

1 vrstva 75 µm SILIKOKEM Zn. Môže sa pretrieť epoxi, vinyl-akrylovými alebo silikónovými vrchnými nátermi. Najlepšie je, aby sa náterový systém určil podľa odporúčania odborníka výrobcu a v súlade s normou HRN EN ISO 12944/5.

VÝDATNOSŤ

	Hrúbka vrstvy (µm)		Teoretická výdatnosť (m ² /l)
	Suchý	Mokrý	
ROZSAH HRÚBKY	50 - 90	95 - 175	10,4 - 5,8
TYPICKÁ HRÚBKY	75	145	6,9

POMER MIEŠANIA S TUŽIDLOM

Objemovo - báza : tužidlo = 1 : 1,4
Hmotnostne - báza: tužidlo = 4 : 21
Zmiešať minimálne 15 min pred použitím .
Čas použiteľnosti zmesi (pot life) 10 h (20°C).

PRÍPRAVA PODKLADU

Povrch nevyhnutne očistiť na Sa 2½ alebo Sa 3 podľa HRN EN ISO 12944/4..

SPÔSOB NANÁŠANIA

Airless alebo vzduchovým striekaním, na menšie plochy štetcom alebo valčekom. Pravidelne kontrolujte čistotu filtra! Údaje pre Airless striekanie:

Výstupný tlak:	Otvor trysky:	Uhol striekania:
15 MPa	0,018 - 0,023" (0,46 - 0,58 mm)	30 - 80°

HRANIČNÉ ATMOSFÉRICKÉ PODMIENKY

Teplota okolia min. +5 °C
Teplota podkladu min. 3 °C vyššia, než je rosný bod.

Relatívna vlhkosť by mala byť pre normálne vytvrdzovanie náterov zinkového silikátu zodpovedajúca (70 - 80%). Pri nižšej vlhkosti sa odporúča dodatočné zvlhčovanie prostredia. Pred aplikáciou vrchného náteru musí byť vrstva zinkového silikátu úplne suchá, v opačnom prípade môže dôjsť k horšej príľnavosti ďalšej vrstvy. Vyschnutie náteru preskúšame tak, že handričkou namočenou v Silikokem riedidle potiahneme po povrchu. Náter je úplne suchý, keď sa handričkou nedá utrieť. Pred nanášaním vrchného náteru sa odporúča tenký nános Kemepox dielenského základného náteru, aby pre povrchovú porézanosť náteru zinkového silikátu nedošlo k tzv. "popping efektu". To môžeme urobiť aj vrchným náterom tak, že zriedený nastriekame na tenko na suchý povrch Silikokemu Zn a po niekoľkých minútach to dokončíme nerozriedeným do požadovanej hrúbky vrstvy.

SKLADOVANIE

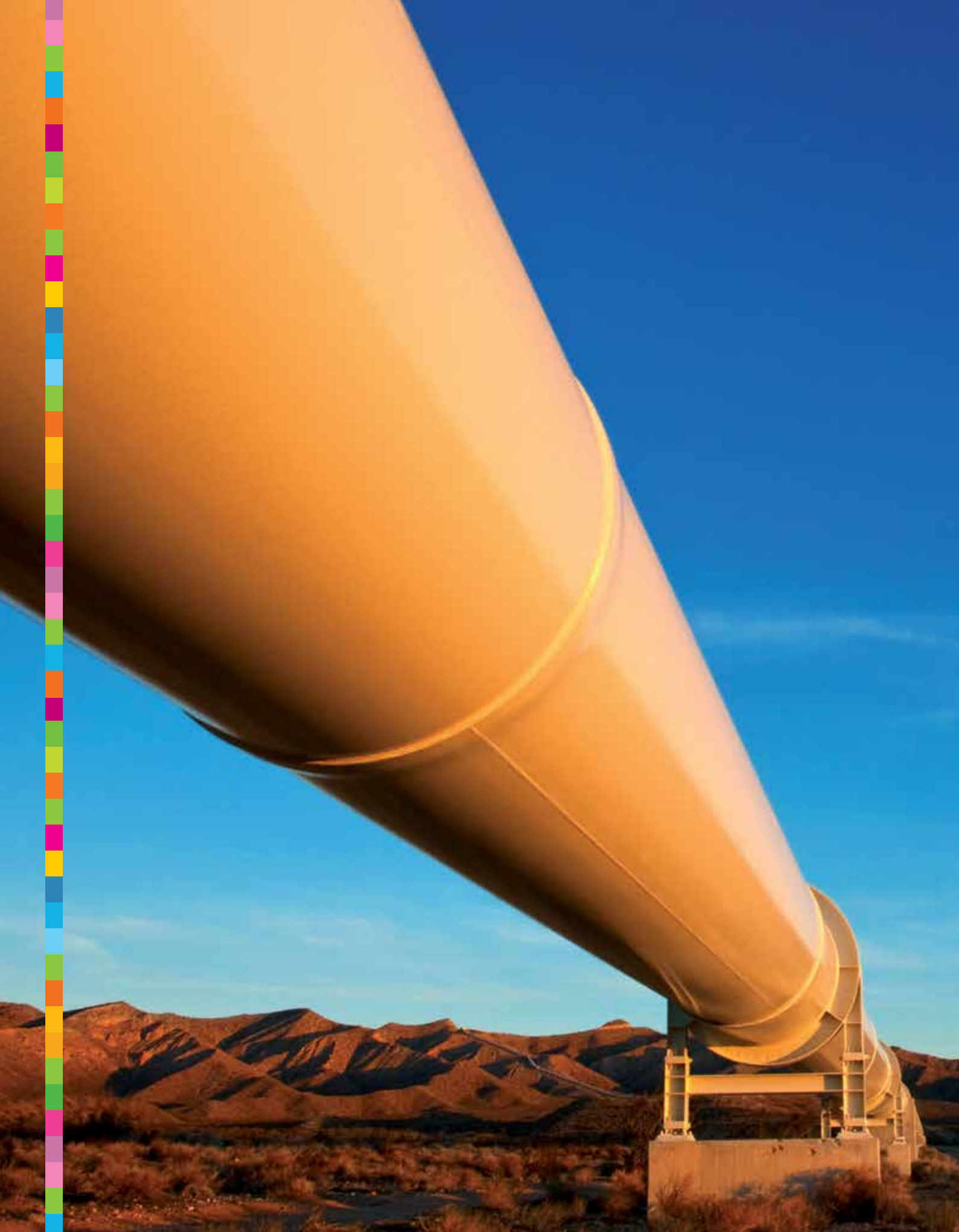
V pôvodnom uzatvorenom obale, na suchom a dobre vetranom mieste, mimo dosahu priameho slnečného svetla, pri teplote od +5 °C do + 25 °C.

SKLADOVATEĽNOSŤ

6 mesiacov

CERTIFIKÁT KVALITY VÝROBKOV

Vydané osobitne pre každú šaržu.



NÁTERY ODOLNÉ VOČI VYSOKÝM TEPLOTÁM

TERMOSTAL 600

TERMOSTAL 600

DRUH VÝROBKU

TERMOSTAL 600 je modifikovaný silikónový náter odolný voči vysokým teplotám. Používa sa na ochranu a dekoráciu predmetov, ktoré sú vystavené vysokým teplotám; tlmiče a trubky výfuku automobilov, rôzne oceľové konštrukcie, potrubia, komíny, pece.

RIEDIDLO

Riedidlo pre rýchloschnúce nátery

VZHĽAD NÁTERU

Polo matný

VLASTNOSTI

V prípade, že je náter použitý ako jediná ochrana, odoláva dlhodobému pôsobeniu teplôt do 600 °C, a odporúča sa 1 až 2 vrstvy. Na dosiahnutie kombinácie odolnosti voči vysokej teplote a odolnosti proti korózii nanášame Termostal 600 na základný náter zinkového silikátu. V tomto prípade je systém odolný voči teplotám do 400 °C. Náter schnúci na vzduchu dosahuje dobrú mechanickú pevnosť.

SCHNUTIE

Teplota podkladu °C	Suchý na dotyk minút	Suchý hodín	Min. interval medzi nátermi hodín	Max. interval medzi nátermi dní
5	60	4	6	-
10	45	3	3	-
20	25	3	2	-
30	20	2	1	-

OBSAH PEVNÝCH LÁTOK

30 +/- 2% (objemových)
45 +/-2% (hmotnostných)

VOC HODNOTA

VOC kategória a hraničná hodnota:
B(e), 840g/l (2008.) výrobok obsahuje max: 650 g/l

BALENIE

0,2l, 0,75 l, 18l

HUSTOTA

Odtieň - strieborný, čierny: 1,0 - 1,1 kg/l

PRÍPRAVA PODKLADU

Pre dosiahnutie najlepšej ochrany sa odporúča pieskovanie/otryskávanie na Sa 2½ alebo mechanické čistenie na St 3 podľa HRN EN ISO 12944/4.

VÝDATNOSŤ

	Hrúbka vrstvy (µm)		Teoretická výdatnosť (m²/l)
	Suchý	Mokrý	
ROZSAH HRÚBKY	20 - 30	55 - 85	10,0 - 15,0
TYPICKÁ HRÚBKY	25	70	13,0

SPÔSOB NANÁŠANIA

Airless striekaním, štetcom alebo valčekom pre malé plochy. Môže sa nanášať aj striekaním stlačeným vzduchom.

Údaje pre Airless striekanie (Pravidelne kontrolujte čistotu filtra!):

Výstupný tlak:	Otvor trysky:	Uhol striekania:
15 MPa	0,015 - 0,021'' (0,38 - 0,48 mm)	30 - 60°

HRANIČNÉ ATMOSFÉRICKÉ PODMIENKY

Teplota okolia	min. +5 °C
Relatívna vlhkosť max	85%
Teplota podkladu	min. 3 °C vyššia, než je rosný bod.

ODPORÚČANÝ OCHRANNÝ SYSTÉM

Teploty do 600°C:	1 alebo 2 vrstvy po 25 µm TERMOSTAL 600
Teploty do 400°C:	1 vrstva 75 µm základ zinkového silikátu / termostal základ 1 alebo 2 vrstvy po 25 µm TERMOSTAL 600

Najlepšie je, aby sa náterový systém určil podľa odporúčania odborníka výrobcu a v súlade s normou HRN EN ISO 12944/5.

SKLADOVANIE

V pôvodnom uzatvorenom obale, na suchom a dobre vetranom mieste, mimo dosahu priameho slnečného svetla, pri teplote od +5 °C do + 25 °C.

SKLADOVATEĽNOSŤ

2 roky

CERTIFIKÁT KVALITY VÝROBKOV

Vydané osobitne pre každú šaržu.

NÁTERY PRE KOVOSPRACUJÚCI PRIEMYSEL



VÝROBA POĽNOHOSPODÁRSKÝCH STROJOV A ZARIADENÍ
VÝROBA KOVOVÝCH VÝROBKOV
ŽELEZNIČNÉ VAGÓNY A RUŠNE
VÝROBA ŠPECIÁLNYCH STROJOV A ZARIADENÍ
VÝROBA KRBOV A PEČÍ
VÝROBA TRANSFORMÁTOROV
VÝROBA PODVOZKOV PRE NÁKLADNÉ A INÉ VOZIDLÁ
VÝROBA PRIEMYSELNÝCH PLECHOVÝCH SUDOV
ZLIEVARNE A OCHRANA ODLIATKOV
INÉ

OCHRANNÉ NÁTEROVÉ SYSTÉMY V KOVOPRIEMYSE

V kovopriemysle, pokiaľ ide o ochranu proti korózii (AK), neexistujú žiadne normy. Povrchová ochrana sa vykonáva vo väčšine prípadov na uzavretých linkách, kde každá je špecifická. Špecifická je mikroklima, spôsob predbežného ošetrovania, aplikácie náterov, spôsob a doba schnutia.

Náterový ochranný systém je aplikovaný na rôzne materiály, železo, hliník, pozinkované a galvanizované povrchy a farebné kovy. V kovopriemysle je veľmi dôležitá dekoratívnosť a početné špeciálne požiadavky.

PRÍPRAVA PODKLADU

Na druh a spôsob prípravy povrchu pred aplikáciou ochranného systému vplyvajú nasledujúce faktory:

- veľkosť objektu
- počet predmetov, ktoré sa natierajú
- druh podkladu a
- samotný náterový systém

Spôsoby prípravy povrchu v kovopriemysle

ODMASTENIE	FOSFÁTOVANIE / CHROMÁTOVANIE	PIEŠKOVANIE
- rozpúšťadlami - prípravkami na báze vody, emulgátormi, chemikáliami	pre železné/hliníkové a pozinkované podklady	pre veľké objekty
Čistenie	Predbežné spracovanie	Čistenie a predbežné spracovanie

MI1

OCHRANNÉ SYSTÉMY

Ochranné systémy sa vždy navrhujú pre každý prípad zvlášť. V tejto príručke sa nachádzajú niektoré z najčastejších ochranných systémov.

Ideálne je, ak v konkrétnom prípade skôr, ako vyberiete najvhodnejší systém ochrany, budete tento konzultovať s odborníkmi vo firme Chromos-Svietlost.

Systémy sú rozdelené podľa najčastejších oblastí použitia.

POĽNOHOSPODÁRSKE STROJE A NÁRADIE

- A. EPOXIDOVÝ SYSTÉM
- Kemepox AK základný náter
 - Kemepox BST
 - Kemepox lak
- B. POLYURETÁNOVÝ SYSTÉM
- Kemolux PUR základný náter
 - Kemolux PUR vrchný náter
- C. ALKYDOVÝ SYSTÉM
- Kemolux AK základný náter na kov
 - Hardlux profesionálny lak
- D. ALKYDOVÝ SYSTÉM- RÝCHLOSCHNÚCI
- Kemolux univerzálny AK BS základný náter
 - Kemolux BS emailový lak



MI2

VÝROBA KOVOVÝCH VÝROBKOV

A. NITRO SYSTÉM

- Kemocel základný náter na kov
- Kemocel nitro lak

B. ALKYDOVÝ SYSTÉM SO ŠPECIÁLNYM EFEKTOM

- Kemolux univerzálny AK
- BS základný náter
- Hardlux kovový efekt lak alebo Hardlux hammerschlag kladivkový náter

C. VODOU RIEDITEĽNÝ ALKYDOVO-AKRYLOVÝ SYSTÉM

- Aqualux základný náter na kov
- Aqualux lak



ŠPECIÁLNE STROJE A ZARIADENIA

A. EPOXIDOVÝ SYSTÉM

- Kemepox AK základný náter
- Kemepox lak

B. POLYURETÁNOVÝ SYSTÉM

- Kemolux PUR základný náter
- Kemolux PUR vrchný náter

C. EPOXY-DS PUR SYSTÉM

- Kemepox AK základný náter
- Kemolux PUR DS vrchný náter



VÝROBA KRBOV A PECÍ

A. SILIKONOVÝ SYSTÉM (DO 600°C)

- Termostal 600 čierny, strieborný

VÝROBA TRANSFORMÁTOROV

A. EPOXIDOVÝ SYSTÉM

- Kemepox AK základný náter
- Kemepox lak

B. POLYURETÁNOVÝ SYSTÉM

- Kemolux PUR základný náter
- Kemolux PUR vrchný náter

C. EPOXY-DS PUR SYSTÉM

- Kemepox AK základný náter
- Kemolux PUR DS vrchný náter



VÝROBA PODVOZKOV PRE NÁKLADNÉ VOZIDLÁ

A. EPOXIDOVÝ SYSTÉM

- Kemepox AK základný náter
- Kemepox lak

B. POLYURETÁNOVÝ SYSTÉM

- Kemolux PUR základný náter
- Kemolux PUR vrchný náter

C. RÝCHLOSCHNÚCI EPOXIDOVO-POLYURETÁNOVÝ SYSTÉM

- Kemopox BS základný náter
- Kemolux PUR vrchný náter



VÝROBA PLECHOVÝCH SUDOV

A: ALKYDOVÝ SYSTÉM RÝCHLOSCHNÚCI

- Kemolux BS emailový lak

ODLIATKY V ZLIEVARNIACH

A. ALKYDOVO-FENOLOVÝ SYSTÉM (PONORENIE)

- Kemodur S BST

B. VODOU RIEDITEĽNÝ AKRYLOVÝ SYSTÉM

- Aqualux lak

ŽELEZNIČNÉ VAGÓNY

A. ALKYDOVÝ SYSTÉM PRE NÁKLADNÉ VAGÓNY

- Kemolux náter na vagóny I.
- Kemolux náter na vagóny II.

B. EPOXIDOVÝ SYSTÉM PRE OSOBNÉ VAGÓNY

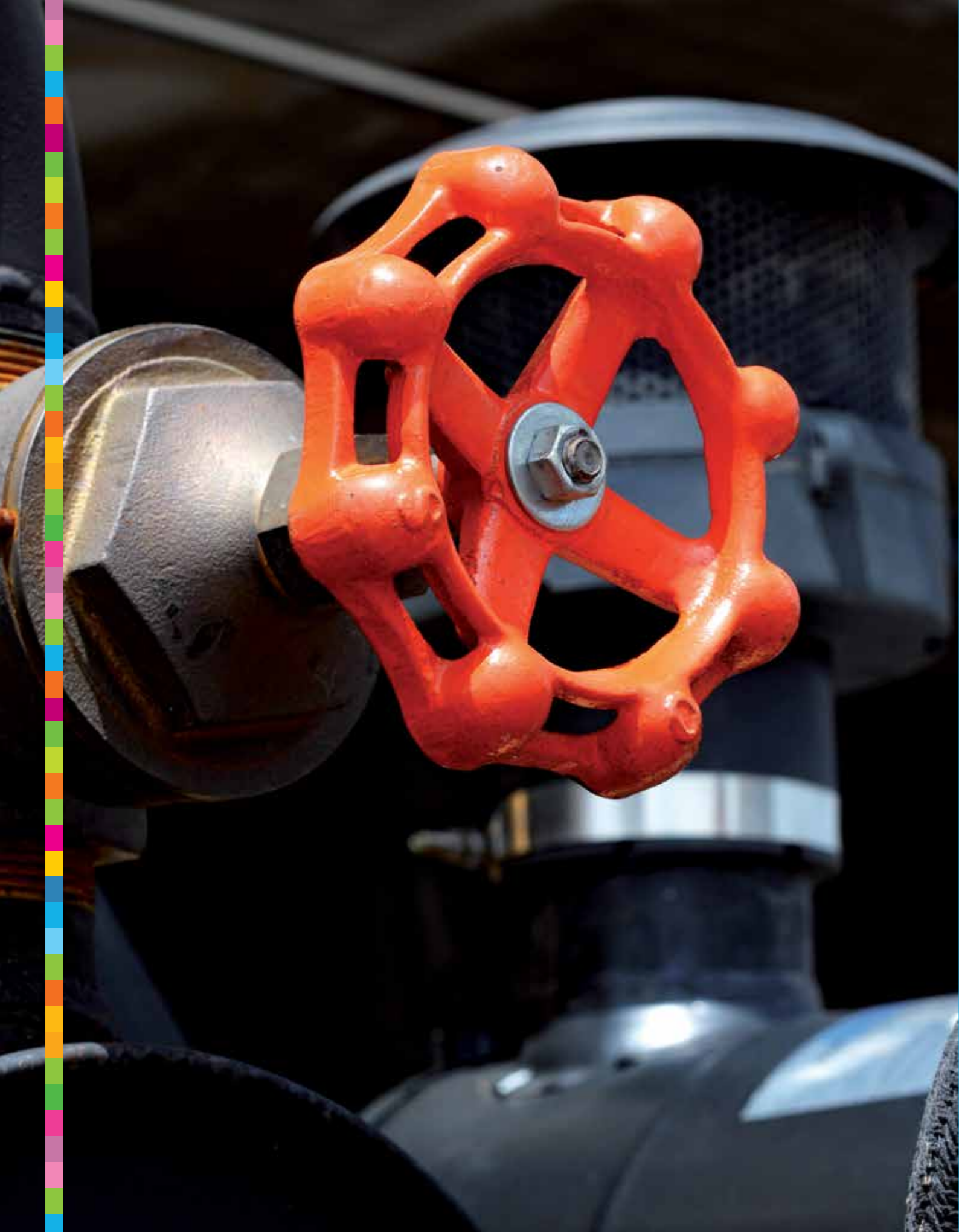
- Kemepox AK základný náter
- Kemepox lak

C. POLYURETÁNOVÝ SYSTÉM PRE OSOBNÉ VAGÓNY

- Kemolux PUR základný náter
- Kemolux PUR vrchný náter



Pri výbere správneho náterového systému sa môžete kedykoľvek obrátiť na odborníkov výrobcu Chromos Svjetlost



ALKYDOVÉ NÁTERY

KEMODUR S BST
KEMOLUX AK ZÁKLADNÝ NÁTER NA KOV
KEMOLUX UNIVERZÁLNY AK BST
KEMOCEL ZÁKLADNÝ NÁTER NA KOV
KEMOLUX EMAILOVÝ LAK
HARDLUX PROFESIONAL LAK
KEMOLUX BS LAK
KEMOCEL BS LAK
HARDLUX METAL EFEKT LAK NÁTER
HARDLUX HAMMERSCHLAG EFEKT KLADIVKOVÝ NÁTER
KEMOLUX NÁTER NA VAGÓNY I.
KEMOLUX NÁTER NA VAGÓNY II.

KEMODUR S BST ZÁKLADNÝ NÁTER

DRUH VÝROBKU

KEMODUR S univerzálny rýchloschnúci základný náter je vyrobený na báze kombinácie modifikovanej alkydovej živice a fenolovej živice s prídavkom antikoročných pigmentov. Je rýchloschnúci, má vynikajúcu príľnavosť na rôzne kovy a dobré antikoročné a mechanické vlastnosti.

SORTIMENT	RIEDIDLO	VZHĽAD NÁTERU
KEMODUR S BST – červený	Univerzálne nitro	Matný
KEMODUR S BST – sivý	riedidlo	

SCHNUTIE

Ďalšia vrstva môže byť aplikovaná po 30 minútach, suchá na dotyk po 20 minútach, vrstva je úplne suchá po 16 hodinách. Nútené schnutie 30 minút pri teplote 60 °C.

OBSAH PEVNÝCH LÁTKOK	VISKOZITA	HUSTOTA
25-30% (objemových) 61-63 % (hmotnostných)	60-80" podľa HRN EN ISO 2431:1999, 4 mm pri 20°C	1,6-1,8 kg/l

VÝDATNOSŤ	VOC HODNOTA
10-11 m ² /l v jednej vrstve na hladkom povrchu, o hrúbke suchej vrstvy 30 mikrometrov.	VOC kategória a hraničná hodnota: A(j), 500 g/l (2010.), výrobok obsahuje max: 420 g/l

OBLASŤ POUŽITIA

Používa sa ako základný antikoročný náter pre kovové povrchy, akými sú železo, oceľ, pozinkovaná oceľ a hliník a zliatiny hliníka v kovopriemysle a strojárstve.

SPÔSOB NANÁŠANIA

Na dobre pripravený podklad sa nanáša striekaním, rozriedený na 30-35" podľa HRN EN ISO 2431:1999, 4 mm pri 20 °C. Ďalší náter (základné nátery, vrchné rýchloschnúce alebo nitro nátery), môže byť aplikovaný v rôznych intervaloch, a to bez obmedzenia.

SKLADOVANIE

V pôvodnom uzatvorenom obale, na suchom a dobre vetranom mieste, mimo dosahu priameho slnečného svetla, pri teplote od +5 °C do + 25 °C.

SKLADOVATEĽNOSŤ

3 roky.



ALK1

ALK2

KEMOLUX AK ZÁKLADNÝ NÁTER NA KOV

DRUH VÝROBKU

KEMOLUX AK základný náter na kov je na vzduchu schnúci náter na báze alkydovej živice s prídavkom antikorózných pigmentov a plnív.

SORTIMENT

KEMOLUX AK základný náter na kov sa vyrába v sivom a oxidovo červenom odtieni.

RIEDIDLO

Syntetické riedidlo

VZHĽAD NÁTERU

Polo matný

VLASTNOSTI

Kvalitný antikorózný základný náter v alkydových systémoch na ochranu železných povrchov, akými sú železné konštrukcie, poľnohospodárske stroje atď. Náter sa vyznačuje dobrými mechanickými vlastnosťami a vynikajúcou príľnavosťou.

SCHNUTIE

Teplota podkladu °C	Suchý na dotyk hodín	Suchý hodín	Min.medzivrstvový interval hodín	Max.medzivrstvový interval dní
5	10	20	20	-
10	8	14	14	-
20	6	10	10	-
30	4	8	8	-

OBSAH PEVNÝCH LÁTOK

VOC HODNOTA

55+/- 2% (objemových)
75+/-2% (hmotnostných)

VOC kategória a hraničná hodnota:
A(i), 500g/l (2010.), výrobok obsahuje max: 450 g/l

BALENIE

18 l

HUSTOTA

1,30 - 1,45 kg/l

VÝDATNOSŤ

	Hrúbka vrstvy (µm)		Teoretická výdatnosť (m ² /l)
	Suchý	Mokrú	
ROZSAH HRÚBKY	25 - 40	45 - 75	22,0 - 13,8
TYPICKÁ HRÚBKY	30	55	18,3

PRÍPRAVA PODKLADU

Pre dosiahnutie najlepšej ochrany sa odporúča: Ručné alebo strojové čistenie na St2 podľa HRN EN ISO 12944/4. Podklad musí byť vopred suchý, čistý a bez mastnoty.

SPÔSOB NANÁŠANIA

Vzduchovým striekaním, štetcom, valčekom alebo ponorením. Viskozita pre striekanie a ponorenie: 28-30" podľa HRN EN ISO 2431, 4 mm. Viskozita pre štetec a valček: 60-80" podľa HRN EN ISO 2431, 4 mm.

HRANIČNÉ ATMOSFÉRICKÉ PODMIENKY

ODPORÚČANÝ OCHRANNÝ SYSTÉM

Teplota okolia	min. +5 °C	1 vrstva 30 µm KEMOLUX AK základný náter na kov.
Relatívna vlhkosť	max 85%	1-2 vrstvy po 30 µm KEMOLUX EMAILOVÝ LAK. Môže sa pretieť aj ďalšími alkydovými vrchnými nátermi.
Teplota podkladu	min. 3 °C vyššia, než je rosný bod.	Najlepšie je, aby sa náterový systém určil podľa odporúčania odborníka výrobcu a v súlade s normou HRN EN ISO 12944/5.

SKLADOVANIE

V pôvodnom uzatvorenom obale, na suchom a dobre vetranom mieste, mimo dosahu priameho slnečného svetla, pri teplote od +5 °C do + 25 °C.

SKLADOVATEĽNOSŤ

5 rokov

CERTIFIKÁT KVALITY VÝROBKOV

Vydané osobitne pre každú šaržu.

ALK3

ALK4

KEMOLUX UNIVERZÁLNY AK BST

DRUH VÝROBKU

KEMOLUX UNIVERZÁLNY rýchloschnúci základný náter je vyrobený na báze alkydovo-fenolovej živice s prídavkom antikoročných pigmentov. Je rýchloschnúci, má vynikajúcu príľnavosť a dobré antikoročné a mechanické vlastnosti.

SORTIMENT

KEMOLUX UNIVERZÁLNY AK BST - červená, sivá

RIEDIDLO

Univerzálne nitro riedidlo

VZHĽAD NÁTERU

Matný

SCHNUTIE

Na prach 30 min, na dotyk 60 minút, stvrdne po 16 hodinách. Ďalšia vrstva môže byť aplikovaná už po 60 minútach.

OBSAH PEVNÝCH LÁTKOK

50-52% (objemových)
70-72% (hmotnostných)

VOC HODNOTA

VOC kategória a hraničná hodnota:
A(i), 500g/l (2010.), výrobok obsahuje max: 450 g/l

VISKOZITA

1000-4000 mPa·s podľa
HRN EN ISO 2555:2008

HUSTOTA

1,4-1,5 kg/l

VÝDATNOSŤ

10-11 m²/l v jednej vrstve
na hladkom povrchu, o
hrúbke suchej vrstvy 30
mikrometrov

OBLASŤ POUŽITIA

Používa sa ako základný antikoročný náter na ochranu kovových povrchov pri výrobe poľnohospodárskych strojov a náradia, pripojeného náradia, priemyselných zariadení a ďalších produktov kovopriemyslu a strojárstva.

SPÔSOB NANÁŠANIA

Na dobre pripravený kovový podklad (odstránená hrdza, mastnota a vlhkosť) sa nanáša štetcom alebo valčekom (rozriedený v množstve max. 10 % riedidla) a striekaním alebo ponorením (rozriedený 15-20 % riedidla) v dvoch vrstvách, 20 min po nanosení prvej vrstvy, pri 20 °C. Pred použitím treba farbu dôkladne premiešať! Ako vrchný náter odporúčame KEMOLUX emailový lak / KEMOLUX BS emailový lak / HARDLUX metal efekt náter / HARDLUX profesional lak / HARDLUX hammerschlag efekt kladivkový náter / KEMOCEL nitro lak.

SKLADOVANIE

V pôvodnom uzatvorenom obale, na suchom a dobre vetranom mieste, mimo dosahu priameho slnečného svetla, pri teplote od +5 °C do +25 °C.

SKLADOVATEĽNOSŤ

5 rokov.



ALK5

ALK6

KEMOCEL ZÁKLADNÝ NÁTER NA KOV

DRUH VÝROBKU

KEMOCEL základný náter na kov je vyrobený na báze alkydovo-fenolovej živice s prídavkom antikoročných pigmentov. Je rýchloschnúci, má vynikajúcu príľnavosť a dobré antikoročné a mechanické vlastnosti.

SORTIMENT

KEMOCEL ZÁKLADNÝ NÁTER NA KOV - červená, sivá

RIEDIDLO

Univerzálne nitro riedidlo

VZHĽAD NÁTERU

Matný

SCHNUTIE

Na prach 30 min, na dotyk 60 minút, stvrdne po 16 hodinách. Ďalšia vrstva môže byť aplikovaná už po 60 minútach.

VOC HODNOTA

VOC kategória a hraničná hodnota: A(i), 500g/l (2010.), výrobok obsahuje max: 499 g/l

VÝDATNOSŤ

10-11 m²/l v jednej vrstve, na hladkom povrchu, o hrúbke suchej vrstvy 30 mikrometrov.

OBSAH PEVNÝCH LÁTKOK

70-72 %
(hmotnostných)
50-52% (objemových)

VISKOZITA

100 - 150" po HRN EN
ISO 2431:1999, 4 mm pri
20°C

HUSTOTA

1,3-1,4 kg/l

OBLASŤ POUŽITIA

Používa sa ako základný antikoročný náter na ochranu kovových povrchov pri výrobe poľnohospodárskych strojov a náradia, pripojeného náradia, priemyselných zariadení a ďalších produktov kovopriemyslu a strojárstva.

SPÔSOB NANÁŠANIA

Na dobre pripravený kovový podklad (odstránená hrdza, mastnota a vlhkosť) sa nanáša štetcom alebo valčekom (rozriedený v množstve max. 10 % riedidla) a striekaním alebo ponorením (rozriedený 15-20 % riedidla) v dvoch vrstvách, 20 min po nanosení prvej vrstvy, pri 20 °C. Pred použitím treba farbu dôkladne premiešať! Ako vrchný náter odporúčame KEMOLUX emailový lak / KEMOLUX B5 emailový lak / HARDLUX kovový efekt lak / HARDLUX profesionálny lak / HARDLUX hammerschlag efekt lak / KEMOCEL nitro lak.

SKLADOVANIE

V pôvodnom uzatvorenom obale, na suchom a dobre vetranom mieste, mimo dosahu priameho slnečného svetla, pri teplote od +5 °C do + 25 °C.

SKLADOVATEĽNOSŤ

5 rokov.



ALK7

ALK8

KEMOLUX EMAILOVÝ LAK

DRUH VÝROBKU

KEMOLUX EMAILOVÝ LAK je na vzduchu schnúci alkydový náter s vynikajúcimi mechanickými vlastnosťami, odolnosťou voči poveternostným vplyvom, olejom a menej agresívnym chemikáliám. Dlhodobo si zachováva lesk a odtieň.

SORTIMENT	RIEDIDLO	VZHĽAD NÁTERU
Podľa vzorkovníka KEMOLUX a RAL.	Syntetické riedidlo	Vysoký lesk alebo matný, podľa požiadavky zákazníka.

SCHNUTIE

Kvalitný vrchný náter v alkydových systémoch na ochranu železných povrchov, akými sú železné konštrukcie, poľnohospodárske stroje atď.

SCHNUTIE

Teplota podkladu °C	Suchý na dotyk hodín	Suchý hodín	Min.medzivrstvový interval hodín	Max.medzivrstvový interval dní
5	10	18	18	-
10	8	14	14	-
20	6	10	10	-
30	4	8	8	-

OBSAH PEVNÝCH LÁTOK	VOC HODNOTA
55 +/- 2%(objemových) 60 - 70% (hmotnostných) - v závislosti od odtieňa	VOC kategória a hraničná hodnota: A(i), 500 g/l (2010), výrobok obsahuje max: 499 g/l

BALENIE	HUSTOTA
18 l	0,9 - 1,2 kg/l, v závislosti od odtieňa

PRÍPRAVA PODKLADU

Pre dosiahnutie najlepšej ochrany sa odporúča, aby bol podklad čistý a suchý. Všetky prípadné nečistoty je potrebné odstrániť umývacím prostriedkom a opláchnuť vodou.

ALK9

SPÔSOB NANÁŠANIA

Vzduchovým striekaním, štetcom alebo valčekom.

HRANIČNÉ ATMOSFÉRIKÉ PODMIENKY

Teplota okolia	min. +5 °C
Relatívna vlhkosť	max 85%
Teplota podkladu	min. 3 °C vyššia, než je rosný bod.

ODPORÚČANÝ OCHRANNÝ SYSTÉM

1 vrstva 30 µm KEMOLUX AK základný náter na kov
1-2 vrstvy po 30 mm KEMOLUX EMAILOVÝ LAK. Najlepšie je, aby sa náterový systém určil podľa odporúčania odborníka výrobcu a v súlade s normou HRN EN ISO 12944/5.

SKLADOVANIE

V pôvodnom uzatvorenom obale, na suchom a dobre vetranom mieste, mimo dosahu priameho slnečného svetla, pri teplote od +5 °C do + 25 °C.

SKLADOVATEĽNOSŤ

5 rokov

CERTIFIKÁT KVALITY VÝROBKOV

Vydané osobitne pre každú šaržu.



ALK10

HARDLUX PROFESIONAL EMAIL

DRUH VÝROBKU

HARDLUX PROFESIONAL LAK je vysokolesklý náter na báze alkydových živíc. Má mimoriadne mechanické vlastnosti a odolnosť voči poveternostným vplyvom.

SORTIMENT	RIEDIDLO	VZHĽAD NÁTERU
-----------	----------	---------------

Podľa HARDLUX ROFESIONAL vzorkovníka a RAL vzorkovnice.	Syntetické riedidlo.	Vysoký lesk alebo matný, podľa požiadavky zákazníka.
---	----------------------	--

SCHNUTIE	OBSAH PEVNÝCH LÁTOK	VÝDATNOSŤ
----------	---------------------	-----------

Na dotyk (pre manipuláciu): 1,5 do 2 hodiny úplne: 24 hodín nútené schnutie: 60 min/80 °C alebo 90 min/60 °C	60 - 65 % (hmotnostných) 40 - 45 % (objemových) v závislosti od odtieňa	9-11 m ² /l v jednej vrstve na hladkom povrchu, o hrúbke suchej vrstvy 30 mikrometrov
--	---	--

VISKOZITA	VOC HODNOTA
-----------	-------------

110-120" podľa HRN EN ISO 2431:1999, 4 mm	VOC kategória a hraničná hodnota: A(i),500 g/l (2010); výrobok obsahuje max. 499 g/l
---	--

HUSTOTA	BALENIE
---------	---------

0,9-1,2 kg/l, v závislosti od odtieňa	18 l
---------------------------------------	------

OBLASŤ POUŽITIA

HARDLUX PROFESIONÁLNY LAK sa používa ako vrchný náter v systéme ochrany kovových a drevených povrchov objektov vystavených náročným prevádzkovým podmienkam. Strieborný odtieň je určený na ochranu a dekoráciu kovových povrchov - neodporúča sa na ochranu objektov, ktoré sú vystavené vysokému mechanickému zaťaženiu.

PREDCHÁDZAJÚCI VRSTVA

KEMOLUX základný náter na kov/KEMOLUX B5 základný náter na kov/KEMOLUX UNIVERZÁLNY rýchloschnúci základný náter na kov/KEMODUR S univerzálny rýchloschnúci základný náter na kov/KEMOCEL základný náter na suché brúsenie/KEMOLUX ventilačný základný náter.

ALK11

SPÔSOB NANÁŠANIA

Pred použitím treba farbu dôkladne premiešať!

Na pevný, suchý a čistý povrch, vopred spracovaný vhodným základom, sa nanáša v dvoch vrstvách štetcom/valčekom s intervalom medzi nátermi minimálne 12 hodín alebo striekaním, metódou "mokrý na mokré" v rozmedzí 10-30 min alebo metódou "mokrý na suché" po minimálne 12 hodinách. Ak dôjde k prekročeniu intervalu medzi nátermi, je nutné zdrsnenie povrchu pre zaistenie prílnavosti medzi vrstvami. Pri nanášaní viacerých vrstiev bude minimálny interval medzi nátermi závisieť od skutočnej hrúbky vrstvy a počtu nanesených vrstiev. Teplota podkladu musí byť minimálne 3 °C nad rosným bodom. Teplota farby musí byť nad 15 °C, v opačnom prípade treba pridať viac riedidla, aby sa dosiahla viskozita prílnavosti.

Riedidlo	Štetec / valček	Striekacie zariadenie / vzduchové	Striekacie zariadenie / airless
%	5%	15%	5%

INTERVAL MEDZI NÁTERMÍ

	ZÁKLADNÝ NÁTER	SPÔSOB NANÁŠANIA	INTERVAL MEDZI NÁTERMÍ
KOV	KEMOLUX základný náter na kov	štetec / valček / striekanie	Minim. 12 hodín
	KEMOLUX univerzálny rýchloschnúci základný náter na kov	štetec/striekanie	Minim. 20 min
DREVO	KEMODUR S univerzálny rýchloschnúci základný náter na kov	štetec/striekanie	Minim. 12 hodín 10-30 min
	KEMOCEL základný náter na suché brúsenie KEMOLUX ventilačný základný náter	štetec / valček / striekanie štetec / valček / striekanie	10-30 min 16 hodín

SKLADOVANIE

Skladovať na suchom a dobre vetranom mieste, mimo dosahu priameho slnečného svetla, pri teplote od +5 °C do +25 °C.

SKLADOVATEĽNOSŤ

5 rokov.

ALK12

KEMOLUX BS LAK

DRUH VÝROBKU

KEMOLUX rýchloschnúci emailový lak je náter na báze modifikovanej alkydovej živice, rýchloschnúci, má vynikajúcu príľnavosť a ďalšie mechanické vlastnosti a odolnosť voči poveternostným vplyvom, menej agresívnym chemikáliám, motorovým palivám a mazivám.

SORTIMENT	RIEDIDLO	VZHĽAD NÁTERU
Podľa vzorkovníka KEMOLUX a RAL	Riedidlo rýchloschnúce	Lesklý alebo mat, podľa požiadaviek zákazníka

SCHNUTIE

Nasledujúca vrstva sa môže naniesť po 15-20 minútach, suchý na dotyk po 30 minútach, úplne suchý po cca 2 hodinách. Nútené schnutie: 30 minút pri 60 °C.

VÝDATNOSŤ	OBSAH PEVNÝCH LÁTOK
8-11 m ² /l v jednej vrstve na hladkom povrchu, o hrúbke suchej vrstvy 30 mikrometrov	53 - 58 % (hmotnostných) - v závislosti od odtieňa

VOC HODNOTA	VISKOZITA	HUSTOTA
VOC kategória a hraničná hodnota: A(i), 500 g/l (2010), výrobok obsahuje max: 499 g/l	100-120" po din 53211/20°C	0,9-1,20 kg/l, v závislosti od odtieňa

OBLASŤ POUŽITIA

Poľnohospodárske stroje, pripojené náradie, priemyselné zariadenia, prostriedky vnútornej dopravy a iné produkty kovoobrábacieho a elektrotechnického priemyslu.

SPÔSOB NANÁŠANIA

Na dobre pripravený kovový podklad sa odporúča vopred naniesť KEMOLUX rýchloschnúcu základnú farbu na kov, a potom striekanie KEMOLUX rýchloschnúcim emailovým lakom v požadovanej farbe, v dvoch vrstvách. Kemolux rýchloschnúci lak sa na striekanie riedi BS syntetickým riedidlom na 100-120" podľa DIN 53211/20 °C.

INTERVAL MEDZI NÁTERMI

V systéme ochrany kovov KEMOLUX rýchloschnúci základný náter - KEMOLUX rýchloschnúci emailový lak sa ďalšia vrstva môže striekaním naniesť už 15-20 min po predchádzajúcej (metóda "mokrú na mokré"), do 8 hodín alebo až po 7 dňoch.

SKLADOVANIE

Skladovať na suchom a dobre vetranom mieste, mimo dosahu priameho slnečného svetla, pri teplote od +5 °C do + 25 °C.

SKLADOVATEĽNOSŤ

5 rokov.



ALK13

ALK14

KEMOCEL BS LAK

DRUH VÝROBKU

Univerzálny vrchný náter na ochranu a dekoráciu predovšetkým kovových ale aj drevených povrchov. Pre svoje zvláštne antikoročné vlastnosti sa môže používať ako antikoročný vrchný náter. Vyznačuje sa vysokou mechanickou pevnosťou, rýchlym schnutím a dobrou odolnosťou voči poveternostným vplyvom, menej agresívnym chemikáliám, motorovým palivám a mazivám.

SORTIMENT

Podľa vzorkovníka
KEMOCEL a RAL.

RIEDIDLO

do 5 % Nitro riedidlo/
Riedidlo rýchloschnúce

VZHĽAD NÁTERU

Lesklý alebo matný,
podľa požiadaviek
zákazníka

SCHNUTIE

Ďalšia vrstva sa môže natrieť po 1 hodine, vrstva je úplne suchá po 4-6 hodinách. Nútené schnutie: 30 minút pri 60 °C.

VÝDATNOSŤ

12-14 m²/l v jednej vrstve na hladkom povrchu, o hrúbke suchej vrstvy 30 mikrometrov.

HUSTOTA

0,9-1,2 kg/l, v závislosti
od odtieňa

VOC HODNOTA

VOC kategória a hraničná hodnota:
A(i), 500 g/l (2010.), výrobok obsahuje max: 499 g/l

OBLASŤ POUŽITIA

Poľnohospodárske stroje, pripojené náradie, priemyselné zariadenia, prostriedky vnútornej dopravy a iné produkty kovoobrábacieho a elektrotechnického priemyslu.

SPÔSOB NANÁŠANIA

Na dobre pripravený kovový podklad sa odporúča vopred naniesť KEMOCEL základný náter na kov alebo KEMOLUX rýchloschnúci univerzálny základný náter na kov, a potom KEMOCEL rýchloschnúci lak v požadovanej farbe, v dvoch vrstvách. Pre menej zaťažené plochy sa môže KEMOCEL rýchloschnúci lak aplikovať priamo na kov ako antikoročný vrchný náter.

INTERVAL MEDZI NÁTERMI

min. 1-2 h; max bez obmedzenia

SKLADOVANIE

Skladovať na suchom a dobre vetranom mieste, mimo dosahu priameho slnečného svetla, pri teplote od +5 °C do + 25 °C.

SKLADOVATEĽNOSŤ

5 rokov.



HARDLUX METAL EFEKT LAK

DRUH VÝROBKU

HARDLUX METAL EFEKT LAK je vrchný náter s mimoriadnymi mechanickými vlastnosťami, odolnosťou voči poveternostným vplyvom, olejom a agresívnym chemikáliám. Tepelne je stabilný do 120 °C.

SORTIMENT	RIEDIDLO	VZHĽAD NÁTERU
Čierny, sivý, antracit	Syntetické riedidlo	Kovový efekt

SCHNUTIE

Suchý na dotyk: 2-3 h / 20 °C, pri 65% relatívnej vlhkosti vzduchu a dobrej ventilácii.
Úplne suchý: 16-24 h.

OBSAH PEVNÝCH LÁTKOK	VOC HODNOTA
hmotnostných: (80 ± 3)%, v závislosti od odtieňa	VOC kategória a hraničná hodnota: A(i), 500 g/l(2010); výrobok obsahuje max. 470g/l

VÝDATNOSŤ

10-12 m²/l v jednej vrstve na hladkom povrchu, o hrúbke suchej vrstvy 40 µm.

BALENIE	HUSTOTA	VISKOZITA
18 l	1,5-1,6 kg/l	2000-5000 mPa·s po HRN EN ISO 2555:2008

OBLASŤ POUŽITIA

HARDLUX kovový efekt lak sa používa ako vrchný, ochranný alebo dekoratívny náter na povrchy, na ktorých chcete dosiahnuť vzhľad tepaného železa.

PREDCHÁDZAJÚCI VRSTVA

KEMOLUX základný náter na kov/KEMOLUX rýchloschnúci základný náter na kov/KEMOLUX UNIVERZÁLNY rýchloschnúci základný náter na kov/KEMODUR S univerzálny rýchloschnúci základný náter na kov.

ALK17

SPÔSOB NANÁŠANIA

HARDLUX metal efekt lak sa nanáša striekaním, v dvoch vrstvách s intervalom medzi nátermi minimálne 16 hodín, na povrchy vopred chránené vhodným základným náterom na kov. Štetcom a valčekom sa aplikuje v dvoch vrstvách, ale iba na malé plochy vopred chránené vhodným základným náterom. Riedi sa 5 - 15 % riedidla, v závislosti od spôsobu použitia.

HRÚBKY FILMU	INTERVAL MEDZI NÁTERMI
Odporúča sa hrúbka suchej vrstvy 40 µm.	Minimum: 16 h/20 °C, pri 65 % relatívnej vlhkosti vzduchu a dobrom vetraní

SKLADOVANIE

Skladovať na suchom a dobre vetranom mieste, mimo dosahu priameho slnečného svetla, pri teplote od +5 °C do + 25 °C.

SKLADOVATEĽNOSŤ

3 roky v pôvodnom uzatvorenom obale.



ALK18

HARDLUX HAMMERSCHLAG KLADIVKOVÝ NÁTER

DRUH VÝROBKU

HARDLUX HAMMERSCHLAG kladivkový náter je rýchloschnúci antikoročný dekoratívny náter na kov a drevo vyrobený na báze modifikovaného alkydového spojiva, organických/anorganických pigmentov a silikónových dodatkov. Vyznačuje sa vynikajúcimi mechanickými vlastnosťami, odolnosťou voči poveternostným vplyvom, olejom a menej agresívnym chemikáliám.

SORTIMENT	RIEDIDLO	VZHĽAD NÁTERU
12 odtieňov podľa vzorkovníka HARDLUX	HARDLUX hammerschlag riedidlo	Lesklý, s "hammerschlag" (kladivkovým) efektom

SCHNUTIE

Ďalšia vrstva sa môže aplikovať v intervale od 30 minút do 8 hodín alebo po 6 týždňoch.

OBSAH PEVNÝCH LÁTOK	VISKOZITA	VÝDATNOSŤ
51-56% (hmotnostných) 34-40% (objemových)	3000-4000 mPa·s podľa HRN EN ISO 2555:2008	Pri použití štetca: 4-5 m ² /l v jednej vrstve

HUSTOTA	VOC HODNOTA
0,9 - 1,1 kg/l	VOC kategória a hraničná hodnota: A(I), 500 g/l(2010); výrobok obsahuje max 499 g/l

OBLASŤ POUŽITIA

Používa sa ako antikoročný a dekoratívny náter pre všetky typy kovov a na dekoráciu drevených povrchov. Použitie na kov: Môže sa použiť ako jednovrstvý náter, priamo na kov, ale životnosť ochrany (zvlášť na farebných kovoch) sa výrazne zvyšuje aplikáciou jednej vrstvy KEMODUR 5 univerzálnej rýchloschnúcej základnej farby na kov a potom jednej vrstvy HARDLUX HAMMERSCHLAG efekt laku. Pri nanášaní striekaním sa môže HARDLUX HAMMERSCHLAG kladivkový náter naniesť už 30 min po nanosení farby KEMODUR 5. Všetky vrstvy laku by mali byť nanosené v priebehu 8 hodín. Použitie na drevo: Pre dosiahnutie čo najlepšieho efektu sa odporúča drevo (najmä mäkké drevo) vopred natrieť vrstvou KEMOCEL základného náteru na suché brúsenie, po 30 minútach ho dôkladne obrúsiť, odprášiť a natrieť vrstvou HARDLUX HAMMERSCHLAG kladivkový náter.

ALK19

SPÔSOB NANÁŠANIA

Na pevný, suchý a čistý povrch prebrúsený hrubým brúsnym papierom sa nanáša štetcom/valčekom (zriedený 10-15 % HARDLUX hammerschlag riedidla) alebo striekaním (zriedený 30-35 % HARDLUX hammerschlag riedidla) v niekoľko tenkých vrstvách, najmä na zvislých plochách, s prihliadnutím na obmedzenia v prestriekavaní. Odporúča sa hrúbka suchého filmu asi 100 mikrometrov. Farbu pred použitím a počas použitia dôkladne miešať! Skontrolovať pokrytie v rohoch a na hranách (pre obmedzenia v pretieraní).

POZNÁMKA

Na riedenie a umývanie náradia používať výhradne HARDLUX hammerschlag riedidlo!

SKLADOVANIE

Skladovať na suchom a dobre vetranom mieste, mimo dosahu priameho slnečného svetla, pri teplote od +5 °C do +25 °C.

SKLADOVATEĽNOSŤ

2 roky, v pôvodnom uzatvorenom obale



ALK20

KEMOLUX NÁTER NA VAGÓNY I.

DRUH VÝROBKU

KEMOLUX - náter na vagóny - 1. vrchný náter je na vzduchu schnúci emailový lak vyrobený na báze alkydového spojiva a oxidu železa, s mimoriadnymi mechanickými vlastnosťami, odolnosťou voči poveternostným vplyvom, olejom a menej agresívnym chemikáliám. Tepelne je stabilný do 120 °C.

SORTIMENT	RIEDIDLO	VZHĽAD NÁTERU
-----------	----------	---------------

KEMOLUX náter na vagóny 1. vrchný náter	Syntetické riedidlo	Stredné lesklý
---	---------------------	----------------

SCHNUTIE

Suchý na dotyk: 2-4 h/20 °C pri 65 % rel. vlhkosti a dobrom vetraní.

OBSAH PEVNÝCH LÁTOK	VISKOZITA
---------------------	-----------

67-70% v závislosti od integrovaných pigmentov	90-100" podľa HRN EN ISO 2431: 1999, 4 mm pri 20°C
--	--

VÝDATNOSŤ

10 -12 m²/l v jednej vrstve na hladkom povrchu, o hrúbke suchej vrstvy 30 mikrometrov.

HUSTOTA	VOC HODNOTA
---------	-------------

1,20 kg/l podľa odtieňa	VOC kategória a hraničná hodnota: A(i), 500 g/l (2010.), výrobok obsahuje max: 499 g/l
-------------------------	--

OBLASŤ POUŽITIA

KEMOLUX - náter na vagóny - 1. vrchný náter sa používa ako medzivrstvový náter v systémoch na ochranu konštrukcií zo železa a ocele a na ochranu dreva.

SPÔSOB NANÁŠANIA

Štetcom, striekaním, valčekom, ponorením.

Viskozita pre striekanie a ponorenie: 28-30" podľa HRN EN ISO 2431:1999, 4 mm pri 20 °C

Viskozita pre štetec a valček: 80-100" podľa HRN EN ISO 2431:1999, 4 mm pri 20 °C

SPÔSOB NANÁŠANIA

Minimum: 16 h/20 °C , pri 65 % vlhkosti a dobrom vetraní.

Maximum: 1-2 týždne. Ak dôjde k prekročeniu tohto intervalu, povrch treba zdrsniť brúsnym papierom (oceľovou kefou) alebo do farby pridať 3-4 % riedidla pre lepšiu priľnavosť ďalšej vrstvy.

SKLADOVANIE

Skladovať na suchom a dobre vetranom mieste, mimo dosahu priameho slnečného svetla, pri teplote od +5 °C do + 25 °C.

SKLADOVATEĽNOSŤ

5 rokov.



KEMOLUX NÁTER NA VAGÓNY II.

DRUH VÝROBKU

KEMOLUX - náter na vagóny - 2. vrchný náter je na vzduchu schnúci emailový lak vyrobený na báze alkydového spojiva a oxidu železa, s mimoriadnymi mechanickými vlastnosťami, odolnosťou voči poveternostným vplyvom, olejom a menej agresívnym chemikáliám. Dlhodobu si zachováva vysoký lesk a odtieň. Tepelne je stabilný do 120 °C.

SORTIMENT	RIEDIDLO	VZHĽAD NÁTERU
-----------	----------	---------------

KEMOLUX - náter na vagóny - 2. vrchný náter	Syntetické riedidlo	Vysoký lesk
---	---------------------	-------------

SCHNUTIE

- suchý na dotyk: 2-6 h/20 °C pri 65 % rel. vlhkosti a dobrom vetraní
- úplne suchý: 24 h

OBSAH PEVNÝCH LÁTOK	VISKOZITA
---------------------	-----------

61-62 % (hmotnostných) v závislosti od integrovaných pigmentov.	130" podľa HRN EN ISO 2431:1999, 4 mm pri 20°C
---	--

VÝDATNOSŤ

10-12 m²/l v jednej vrstve na hladkom povrchu, o hrúbke suchej vrstvy 30 mikrometrov.

HUSTOTA	VOC HODNOTA
---------	-------------

1,1- 1,2 kg/l	VOC kategória a hraničná hodnota: A(i), 500g/l (2010.), výrobok obsahuje max: 499 g/l
---------------	---

OBLASŤ POUŽITIA

KEMOLUX - náter na vagóny - 2. vrchný náter sa používa na ochranu konštrukcií zo železa a ocele a na ochranu dreva.

SPÔSOB NANÁŠANIA

Štetcom, striekaním, valčekom, ponorením. Viskozita pre striekanie a ponorenie: 28-30"
Viskozita pre štetec a valček: 80-100"

INTERVAL MEDZI NÁTERMI

Minimálne 16 hodín, ale maximálne 14 dní. Ak dôjde k prekročeniu tohto intervalu, povrch treba zdrsniť brúsny papierom (oceľovou kefou) alebo do farby pridať 3-4 % riedidla pre lepšiu priľnavosť ďalšej vrstvy.

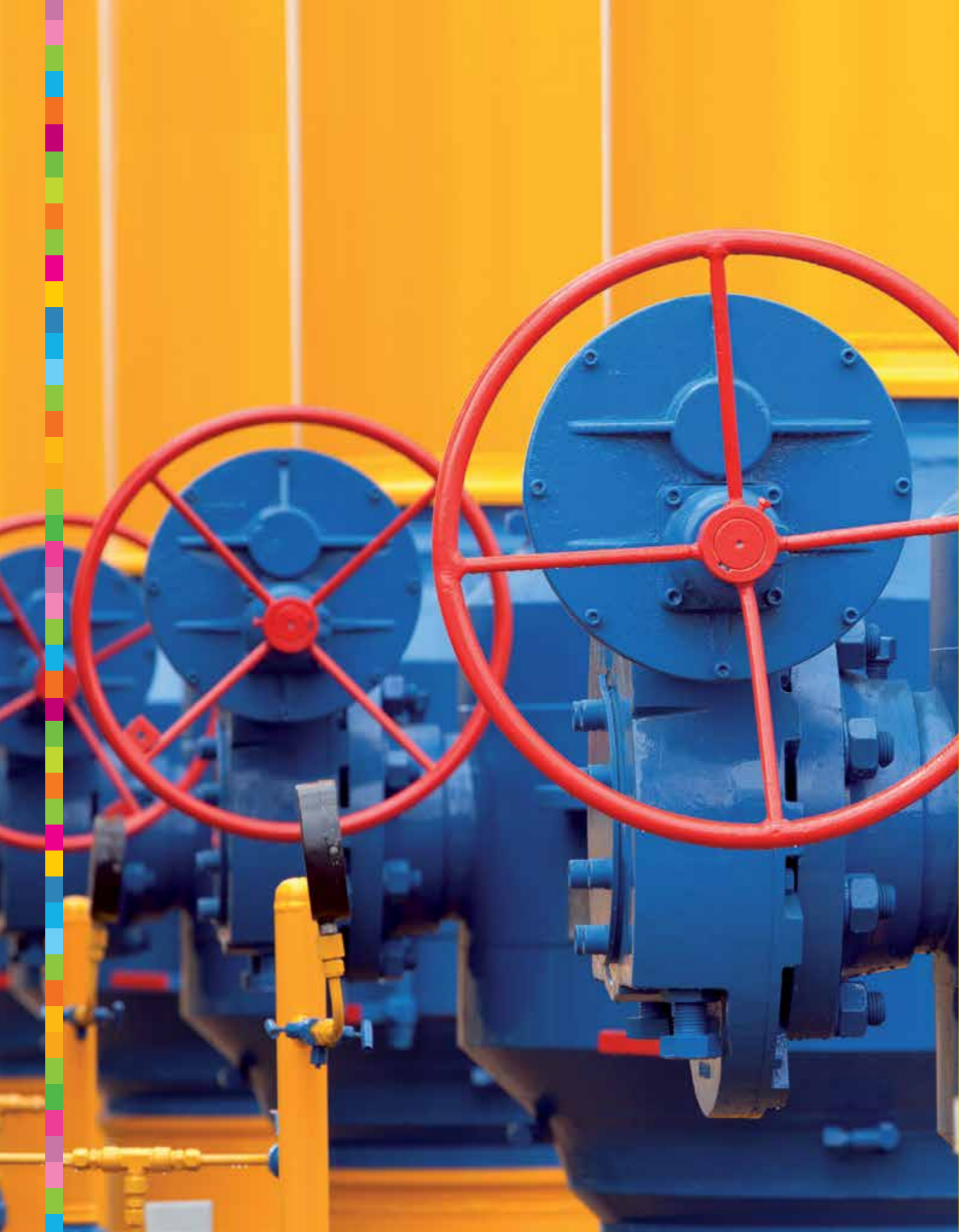
SKLADOVANIE

Skladovať na suchom a dobre vetranom mieste, mimo dosahu priameho slnečného svetla, pri teplote od +5 °C do + 25 °C.

SKLADOVATEĽNOSŤ

5 rokov.





NÁTERY NA NITRO BÁZE

KEMOCEL NITRO LAK

KEMOCEL NITRO LAK

DRUH VÝROBKU

KEMOCEL - nitrocelulóзовý lak je náter vyrobený na báze nitrocelulózy v kombinácii s alkydovým spojivom. Vyznačuje sa rýchlym schnutím, veľkou tvrdosťou a dobrou príľnavosťou.

SORTIMENT	RIEDIDLO	VZHĽAD NÁTERU
Podľa vzorkovníka KEMOCEL a RAL.	Univerzálne nitro riedidlo	V závislosti od požiadavky zákazníka sa vyrába: lesklý, polomatný a matný.

VÝDATNOSŤ	SCHNUTIE
8-10 m ² /l	Suchý na dotyk: 15-20 min/20 °C pri 65% rel. vlhkosti Úplne: 1 h

OBSAH PEVNÝCH LÁTOK	VISKOZITA	HUSTOTA
43-47 % (hmotnostných), v závislosti od odtieňa	80-120", podľa HRN EN ISO 2431:1999, 4 mm	0,9-1,2 kg/l, v závislosti od odtieňa

OBLASŤ POUŽITIA

Používa sa na ochranu a dekoráciu kovových výrobkov, výrobkov elektrotechnického priemyslu a výrobkov z dreva.

SPÔSOB NANÁŠANIA

Kov treba vyčistiť od hrdze, mastnoty a iných nečistôt a natrieť jednou vrstvou KEMOCEL základnej farby alebo KEMOLUX univerzálnej rýchloschnúcej farby na kov. Drevo treba obrúsiť, odprášiť a natrieť KEMOCEL základnou farbou na drevo. Na dobre pripravený podklad sa môže KEMOCEL naniesť striekaním (viskozita: 18-20", HRN EN ISO 2431:1999, 4 mm pri 20 °C) v niekoľkých tenkých vrstvách, len malé plochy môžu byť natreté štetcom. Pri aplikácii treba prihliadnuť na poveternostné podmienky: optimálna teplota 15-20 °C, relatívna vlhkosť 65-75 %. Zvýšená vlhkosť môže spôsobiť bielenie nitro laku.

INTERVAL MEDZI NÁTERMI

Zvyčajne sa nanáša striekaním v dvoch až troch vrstvách s intervalom 5 - 10 minút, avšak ďalšia vrstva sa môže aplikovať aj po niekoľkých dňoch.

SKLADOVANIE

Skladovať na suchom a dobre vetranom mieste, mimo dosahu priameho slnečného svetla, pri teplote od +5 °C do + 25 °C.

SKLADOVATEĽNOSŤ

2 roky.





NÁTERY NA BÁZE VODY

AQUALUX ZÁKLADNÝ NÁTER NA KOV
AQUALUX EMAIL

AQUALUX ZÁKLADNÝ NÁTER NA KOV

DRUH VÝROBKU

AQUALUX základný náter na kov je antikorózný náter na kov na báze vysoko kvalitnej, vodou riediteľnej alkydovej živice, antikorózných pigmentov, plnív, prísad a vody. Nanáša sa pred nanesením AQUALUX LAKU, vrchného náteru na drevo a kov. Výrobok je šetrný k životnému prostrediu, netoxický, nehorľavý.

SORTIMENT	RIEDIDLO	VZHĽAD NÁTERU
AQUALUX základný náter na kov červená, sivá	Voda	Matný

SCHNUTIE

Suchý na dotyk: 1-2 h/20 °C pri 65% relatívnej vlhkosti vzduchu a dobrom vetraní
Úplne suchý: 5 h

OBSAH PEVNÝCH LÁTKO	VISKOZITA	HUSTOTA
35 % (objemových) 50-55 % (hmotnostných)	2000-4000 mPa·s ((v závislosti od odtieňa) HRN EN ISO 2555:2008 pri 20°C	1,25-1,40 kg/l

VOC HODNOTA	VÝDATNOSŤ
VOC kategória a hraničná hodnota: A(d), 130 g/l (2010.); výrobok obsahuje max 40 g/l	8 - 10 m ² /l povrchu v 1 vrstve, v závislosti od spôsobu nanášania a hrúbky náteru.

OBLASŤ POUŽITIA

AQUALUX základný náter slúži ako antikorózný základný náter na železné podklady, ktoré sú čiastočne alebo trvalo vystavené poveternostným vplyvom za normálnych okolností.

SPÔSOB NANÁŠANIA

Pred nanesením základnej farby treba pripraviť podklad (odstrániť nečistoty, hrdzu a mastnotu). Nanáša sa štetcom, striekaním alebo valčekom. Viskozita pre striekanie: 25-30" podľa HRN EN ISO 2431:1999, 4 mm pri 20 °C. Viskozita pre štetec a valček: Riedi sa podľa potreby vodou z vodovodu. Treba sa vyhnúť práci na priamom slnečnom svetle a pri teplotách pod +10 °C. Ihneď po použití nádobu tesne uzavrieť a náradie umyť vodou!

HRÚBKA VRSTVY

Odporúča sa nanesenie základnej farby v dvoch vrstvách, aby sa dosiahla hrúbka suchej vrstvy 60 µm.

INTERVAL MEDZI NÁTERMI

Minimum: 2-3 h/20 °C, pri 65 % relatívnej vlhkosti vzduchu a dobrom vetraní. Maximum: 1-2 týždne. Ak je táto doba prekročená, povrch náteru treba jemne prebrúsiť brúsny papierom na odstránenie nečistôt.

ZAVRŠNI POKRIVNI PREMAZ	POZNÁMKA
AQUALUX LAK	Výrobok nie je horľavý. Výrobok nesmie zamrznúť.

SKLADOVANIE

Skladovať na suchom a dobre vetranom mieste, mimo dosahu priameho slnečného svetla, pri teplote od +5 °C do + 35 °C.

SKLADOVATEĽNOSŤ

1,5 roka

AQUALUX LAK

DRUH VÝROBKU

AQUALUX LAK je vrchný náter na drevo i kov na báze vysoko kvalitnej vodou riediteľnej akrylovej živice, pigmentov odolných na svetlo, aditív a vody. Výrobok je šetrný k životnému prostrediu, netoxický, nehorľavý, odolný voči poveternostným vplyvom.

SORTIMENT	RIEDIDLO	VZHĽAD NÁTERU
Podľa vzorkovníka SVJETLOST a RAL.	Voda	Hodvábne lesklý

SCHNUTIE

Suchý na dotyk: 1-2 h/20 °C, pri 65 % relatívnej vlhkosti vzduchu a dobrom vetraní; úplne suchý: 5 h.

VOC HODNOTA	VÝDATNOSŤ
VOC kategória a hraničná hodnota: A(d), 130 g/l (2010.); výrobok obsahuje: max. 4 g/l	8-10 m ² /l v jednej vrstve, v závislosti od spôsobu nanášania a hrúbky náteru.

OBSAH PEVNÝCH LÁTOK	VISKOZITA	HUSTOTA
V závislosti od odtieňa.	1500-4000 mPa·s (v závislosti od odtieňa) HRN EN ISO 2555:2008 pri 20°C	1,05-1,25 kg/l, v závislosti od odtieňa

OBLASŤ POUŽITIA	PREDCHÁDZAJÚCI VRSTVA
AQUALUX LAK sa používa ako vrchný náter na ochranu kovových a drevených podkladov.	AQUALUX základný náter na drevo. AQUALUX základný náter na kov.

SPÔSOB NANÁŠANIA

AQUALUX LAK sa nanáša štetcom, striekaním alebo valčekom v dvoch vrstvách. Viskozita pre striekanie: 25- 30" HRN EN ISO 2431:1999, 4 mm pri 20 °C. Viskozita pre štetec a valček: riedi sa podľa potreby vodou z vodovodu. Ihneď po použití nádobu tesne uzavrieť a náradie umyť vodou!

HRÚBKA VRSTVY

Odporúča sa hrúbka suchej vrstvy 30 µm na vrstvu.

INTERVAL MEDZI NÁTERMI

Minimum: 2-3 h/20 °C, pri 65 % relatívnej vlhkosti vzduchu a dobrom vetraní. Maximum: 1-2 týždne. Ak je táto doba prekročená, povrch náteru treba jemne prebrúsiť brúsny papierom na odstránenie nečistôt.

SKLADOVANIE

Skladovať na suchom a dobre vetranom mieste, mimo dosahu priameho slnečného svetla, pri teplote od +5 °C do + 35 °C.

SKLADOVATEĽNOSŤ	POZNÁMKA
1,5 roka	Výrobok nesmie zamrznúť!



RÔZNE VÝPOČTY

$$\text{mokr\u00e1 vrstva} \longrightarrow \text{such\u00e1 vrstva} \quad \frac{\text{HMV} \times \text{OPL}\%}{100}$$

Hr\u00fabka vrstvy (μm)

$$\text{such\u00e1 vrstva} \longrightarrow \text{mokr\u00e1 vrstva} \quad \frac{\text{HSV} \times 100}{\text{OPL}\%}$$

HMV = hr\u00fabka mokrej vrstvy (μm)

HSV = hr\u00fabka suchej vrstvy (μm)

OPL % = objem pevn\u00fdch l\u00e1tok (%)

$$\text{Teoretick\u00e1 spotreba (l)} = \frac{\text{povrch (m}^2\text{)} \times \text{HSV (}\mu\text{m)}}{\text{NLO}\% \times 10}$$

$$\text{Teoretick\u00e1 spotreba (kg)} = \frac{\text{povrch (m}^2\text{)} \times \text{HSV (}\mu\text{m)} \times \text{hustota farby (kg/dm}^3\text{)}}{\text{OPL}\% \times 10}$$

$$\text{Praktick\u00e1 spotreba (l alebo kg)} = \frac{\text{povrch (m}^2\text{)} \times \text{teoretick\u00e1 spotreba (l alebo kg)} \times (100 + \text{stratov\u00fd \u010dinite\u0137 (\%))}{100}$$

FOTO REFERENCIE



PROJEKT: HRANIČNÍ PŘECHOD, METKOVIĆ
ZHOTOVITEL: "TEKOL TERRI D.O.O.", RIJEKA

FR1



PROJEKT: SKY OFFICE, ZÁHREB
ZHOTOVITEL: "OIP" (ÚDRŽBA A VÝSTAVBA ZÁVODOV)

FR2



FOTO REFERENCIE



PROJEKT: ELEKTRICKÉ VEDENIE, HVAR
ZHOTOVITEĽ: "AKZ M D.O.O.", VELIKA GORICA

FR3



PROJEKT: STĽPY NA POUĽIČNÉ LAMPY A INÉ OCEĽOVÉ KONŠTRUKCIE
ZHOTOVITEĽ: "PRODUKT BASTAL", NOVO ČIČE

FR4

FOTO REFERENCIE



PROJEKT: DYMOVÉ RÚRY, TEPELNÁ ELEKTRÁREŇ SISAK
ZHOTOVITEĽ: "E.T.V MONTAŽA", ZAPREŠIČ

FR5



PROJEKT: NADZEMNÉ ZÁSOBNÍKY PLYNU
ZHOTOVITEĽ: "ĎURO ĎAKOVIČ" ZAVARENE POSUDE, SLAVONSKI BROD

FR6

FOTO REFERENCIE



PROJEKT: ZÁSOBNÍKY RIEDIDIEL CHROMOS + SVJETLOST, LUŽANI
ZHOTOVITEĽ: "SITOLOR", SLAVONSKI BROD

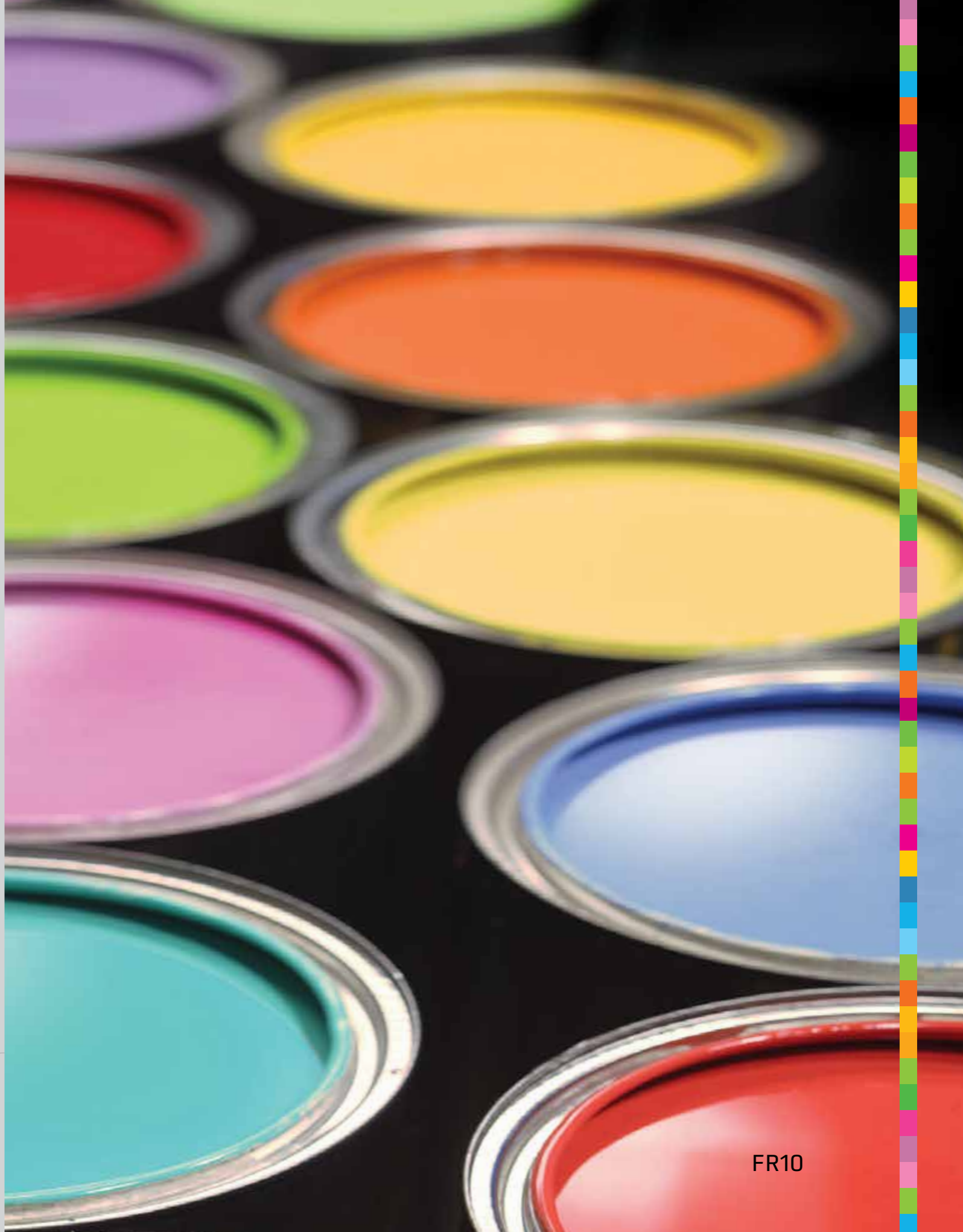
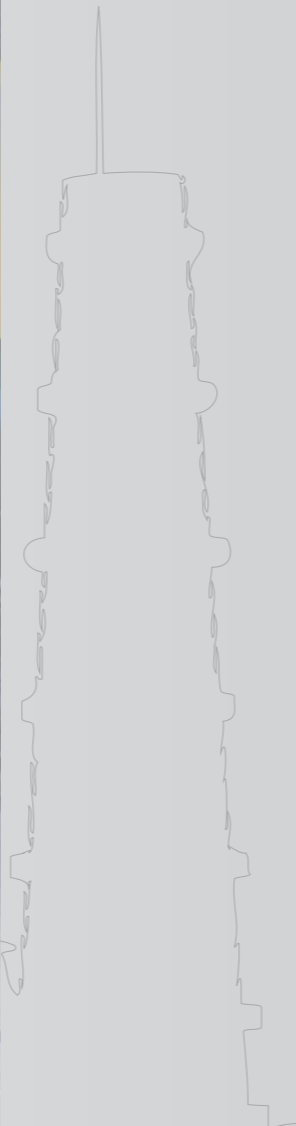
FR7



PROJEKT: SANÁCIA SILA, DERVENTA
INVESTOR A ZHOTOVITEĽ: "POLJPRIVREDNIK AD", DERVENTA

FR8

FOTO REFERENCIE



FR9

FR10



Chromos

Svjetlost

Technická príručka

OCHRANA KOVOV

PAINTHOUSE S.R.O.

Dlhá cesta 95/B
010 09 Žilina

SLOVENSKÁ REPUBLIKA

m. +421 905 630 558

www.chromos-svjetlost.sk

O odtieň lepší!

FR11