

**PEGARUST**

(Antikoroziní samozákladová barva na ocel, zinek a hliník)

**DISTRIBUTOR/VÝROBCE**Mi-K s.r.o.  
Kčintorňu 51/97  
01004 Žitná  
IČO: 44204949RUST-OLEUM Netherlands B.V  
4700 AC Roosendaal  
Nizozemsko

info@efarby.sk - 041/202 88 92

**POPIS**

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

**DOPORUČENÉ POUŽITÍ**

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

**TECHNICKÉ ÚDAJE**

Pojivová báze:	akryl - alkydový elastomer
Pigmenty:	titanová běloba, křemičitan horečnatý, zinkfosfáty
Vzhled:	pololesklý
Lesk (60°):	±70%
Barva:	20 zelenosivá, 30 sivá, 10 anglická červená, A66 hnědá
Sušina/ASTM,D1644/a/:	±55% hmotnostních ±46% objemových
Hustota /ASTM, D1475, 20°C/:	1,15 gram/cm <sup>3</sup>
VOC:	±500g/l, EU limit (2010) 500g/l, Kategorie: A/I
Bod vzplanutí (DIN53213):	28°C
Teoretická vydatnost:	3,5 - 4,0 m <sup>2</sup> /l při 130 - 150,1m suchý film 285 - 3281,1m mokřý film

**DOBA SCHNUTÍ**  
(při 20°C, RV 60%)

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

**PODMÍNKY APLIKACE**

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

**ŘEDENÍ  
ČIŠTĚNÍ NÁRADÍ**

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

**APLIKACE**

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

## PŘÍPRAVA POVRCHU

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

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

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

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

## VÝSLEDKY TESTŮ

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

### 1. Přilnavost nátěru dle ČSN ISO 2409

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

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

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

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

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

### 4. Korozní zkouška v kondenzační komoře za přítomnosti SO<sub>2</sub> a vodné páry dle ČSN ISO 3231, 50 cyklů

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

### 5. Cyklová zkouška 1 x 8 hod + 60°C plus 1x 16 hod kondenzační komora s SO<sub>2</sub> 1 x 8 hod - 20°C a 1 x 16 hod kondenzační komora s SO<sub>2</sub>

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

přilnavost mezi vrstvami nátěrů

**DODATEČNÉ INFORMACE**

**BEZPEČNOST**

**SKLADOVATELNOST**

Balení: 5,0l a 20,0l

Karta bezpečnostních údajů dle REACH

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

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