



**R 06**



**GYORS SZÁRADÁSÚ  
SELYEMFÉNYŰ IPARI ZOMÁNC**

**R 06 CONV. (1718)**  
NEORAPID CONV. 6806 extra

**LEÍRÁS:**

**gyors száradású alkid gyanta bázisú selyemfényű zománc**

**FŐ TERMÉK-  
JELLEMZŐK:**

- gyors száradású fedő bevonat
- tökéletes acélszerkezetek festéséhez
- földmunka gépekhez, mezőgazdasági gépekhez
- kiválóan takar
- megfelelően ellenáll az időjárási viszontagságoknak, felületét erő ütéseknek, kopásnak
- egyszerű felhasználhatóság

**SZÍN ÉS FÉNY:**

A RAL és MCS szín kártya színeiben színezhető, a színkeverő rendszerünkön az R 06 (6000-es sorozat) konverterével.

sorozat	felület	fényességi fok
6806 extra	selyemfény	35-45

**MŰSZAKI ADATOK:**

(az adatok bekevert termékre vonatkoznak 20°C-on)

Sűrűség:	Kg/l	1,100-1,300 (a szintől függően)
Nem-illó anyagtartalom:	Tömeg:	50-60% (függ a szintől)
	Térfogat:	40-54% (függ a szintől)
Viszkozitás:		80-120" C F/4 23°C
Javasolt szárazfilm vastagság(df):		40-50 μ
Elméleti kiadósság:		10-8 m <sup>2</sup> /l/40 μ (40 % szárazanyag tartalomnál)
Száradás:	por száraz	~20'
	érintés száraz	~40'-50'
	kikeményedés	~4-6 h
Tárolhatósági idő: (hűvös száraz helyen)		~12 hónap
Lobbanás pont:		>23°C
Átfesthetőség:		40 μ száraz film 4 órán belül vagy 4-5 nap után
Tartós hőállóság:		80°C

**COMPACT-HU KFT.**  
6728 SZEGED, Dorozsmai út 30.

**R 06**

**Tel.: +36 62/313-463**  
**Fax: +36 62/462-414**  
**iroda@compacthukft.hu**

---

**AJÁNLOTT FELÜLETI ÉS  
HŐMÉRSÉKLETI  
FELTÉTELEK:**

A festendő felületnek teljesen szennyeződéstől mentesnek kell lennie.

minimum gépi tisztítás ISO St 3 felületi állapotig

A tökéletes bevonat megvalósítása érdekében, a felhordás és a a filmréteg kikötésének ideje alatt, minimum 15°C levegő hőmérsékletnek kell lennie. Az alap felületnek legkevesebb 3°C-al magasabbnak kell lennie a harmatpontnál.

A levegő relatív páratartalmának 85% alatt kell maradnia.

---

**BEVONATRENDSZERI  
ALTERNATÍVÁK:**

**acél felület:** *homokszórás Sa 2.1/2 ISO*

-1 K korróziógátló alapozó 11016, 11055, L 11

-2 K korróziógátló alapozó 4970

**előzetesen festett felület:**

-gépi tisztítás **P St.3** állapotig (a hámló bevonat részek teljes eltávolítása)

-a felület teljes megtisztítása a portól és egyéb szennyeződésektől.

-1 K korróziógátló alapozó 11016,11055

-2 K korróziógátló alapozó 4970

**Az R 06 felhordása előtt javasolt próba festés , hogy az esetleges visszamaróást elkerüljük**

---

**FELHASZNÁLÁSI  
JAVASLATOK:****LEVEGŐS SZÓRÁS:**

Javasolt hígító:

nitró (CS/2) vagy szintetikus (CS/3000)

Hígítás mértéke:

20-30%

Fúvóka. mm:

1,2-1,45

Nyomás atm:

3-4

Az anyag viszkozitása C F/4 18°C:

18-20"

**AIRLESS SZÓRÁS:**

Javasolt hígító:

nitró (CS/2) vagy szintetikus (CS/3000)

Hígítás mértéke:

5-10%

Fúvóka mm:

0,43-0,53 mm

Nyomás atm:

150-180

**Megjegyzés:** Ez a termékismertető azon ipari felhasználóknak készült, akik gyakorlattal és szakmai tapasztalattal rendelkeznek, összhangban a mai ipari felhasználási sajátosságokkal, és normál felhordási körülményekkel. Mivel az anyag felhasználásánál nem vagyunk jelen, nem tudjuk ellenőrizni az alkalmazott technológiát és a felhordás körülményeit, ezért felelőséget nem vállalunk a termékeinkkel megvalósított végeredményért, esetleges hibákért.