



# R 15

GYORS SZÁRADÁSÚ SZINTETIKUS  
FÉNYES  
IPARI ZOMÁNC

R 15

## LEÍRÁS:

**gyors száradású szintetikus (alkid) zománc**

## FŐ TERMÉK- JELLEMZŐK:

- gyors száradású fedő bevonat
- tökéletes acélszerkezetek festéséhez
- földmunka gépekhez, mezőgazdasági gépekhez
- kiválóan takar
- megfelelően ellenáll a felületét érő ütéseknek, kopásnak
- egyszerű felhasználhatóság

## SZÍN ÉS FÉNY:

A RAL, BS, DB, és MCS szín kártya színeiben színezhető, a színkeverő rendszerünkön az R 15 konverterével.

Felület	Fényességi fok
fényes	> 80-85

## MŰSZAKI ADATOK:

(A 20°C-on bekevert termék adatai)

Sűrűség:	Kg/l	<b>1,150-1,250</b> (a színtől függően)
Nem-illó anyagtartalom:	Tömeg:	65-70% (függ a színtől)
	Térfogat:	<b>40-54%</b> (függ a színtől)
Viszkozitás:		80-120" C F/4 23°C
Javasolt szárazfilm vastagság(df):		40-50 µ
Elméleti kiadásság:		10-8 m <sup>2</sup> /l/40 µ (40 % szárazanyag tartalomnál)
Száradás:	por száraz	~60'
	érintés száraz	~2-3 h
	kikeményedés	~18-24 h
Átfesthetőség		(40 µ száraz film a CS 3000 hígító használatával): 4 órán belül vagy 10-15 óra után
Tárolhatósági idő: (hűvös száraz helyen):		~12 hónap
Lobbanás pont:		>23°C
Tartós hőállóság:		80°C

30

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

R 15 fényes ipari zománc

Tel.: +36 62/313-463  
Fax: +36 62/313-463  
domecs@vnet.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 filmréteg kikötésének ideje alatt, minimum 15°C levegő hőmérsékletnek kell lennie. Az alap felület hőmérsékletének a 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 **L 11**,  
-2 K korróziógátló alapozó **Prime Coat 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 **Lampo 11000**  
-2 K korróziógátló alapozó **Prime Coat 4970, Epoxivyn 2750**

---

## FELHASZNÁLÁSI

### JAVASLATOK:

#### AIRLESS SZÓRÁS:

Javasolt hígító: nitro (CS/2) vagy szintetikus (CS/3000)  
Hígítás mértéke: 5-10%  
Fúvóka mm: 0,43-0,53 mm  
Nyomás atm: 150-180

#### LEVEGŐS SZÓRÁS:

Javasolt hígító: nitro (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 20°C: 18-20"

Megjegyzés : A műszaki leírásban szereplő adatokat laborunk ellenőrizte; az információk jelenlegi ismereteinken alapulnak és objektíven tükrözik a felhasználás során elérhető eredményeket, amelyek-magasan képzett és a megfelelő műszaki tudás ismeretében lévő kivitelező – esetén, megfelelő felületen és átlagos környezeti feltételek mellett tökéletesek lehetnek.

Nem vállaljuk a felelősséget a műszaki paraméterek figyelmen kívül hagyásából eredő rossz eredményekért. A termék megfelelő alkalmazását és a szükséges információkat illetően viszont szívesen állunk ügyfeleink rendelkezésére.