UVOD

Visoka kvaliteta naših proizvoda, kao i dugogodišnje iskustvo u proizvodnji, jamac je da smo našli prava rješenja i za najzahtjevnija iskušenja koja se pojavljuju kod primjene boja i premaza u tvorničkim pogonima.

Osluškivanjem potreba tržišta, te primjenom najmodernijih tehnologija, postigli smo da naši proizvodi i u ovome segmentu upotrebe budu među najkvalitetnijim i najtraženijim.

Uostalom i ovom smo se prigodom, razvijajući ove proizvode, vodili težnjom uvijek biti barem ZA NIJANSU BOLJI!

CHROMOS SVJETLOST

Tradicija proizvodnje boja od gotovo 100 godina i idealna lokacija, kako prirodna prometna povezanost, tako i dobro razvijena cestovna i željeznička infrastruktura, čine odličnu osnovu za rad i razvoj naše tvrtke.

Značajan poslovni rast bilježimo kontinuirano od sredine 90-ih godina prošlog stoljeća. Izvanredno visoka kvaliteta naših proizvoda i dobra prodajna mreža učinili su nas liderima u proizvodnji boja i lakova u Hrvatskoj. Sustavni rad na održavanju i unapređivanju ova dva segmenta poslovanja čine da iz godine u godinu postižemo sve bolje poslovne rezultate. Velika ulaganja u nove i u poboljšanje postojećih proizvoda, rezultirali su brojnim novim proizvodima kojima spremno konkuriramo i najvećim stranim proizvođačima boja i lakova na našem tržištu.

Kvaliteta naših proizvoda prepoznata je i na zahtjevnim inozemnim tržištima, pa bilježimo sve značajnije rezultate i na području izvoza. Stručna radna snaga i vrhunski razvojni centar čine da sigurno gledamo u budućnost.

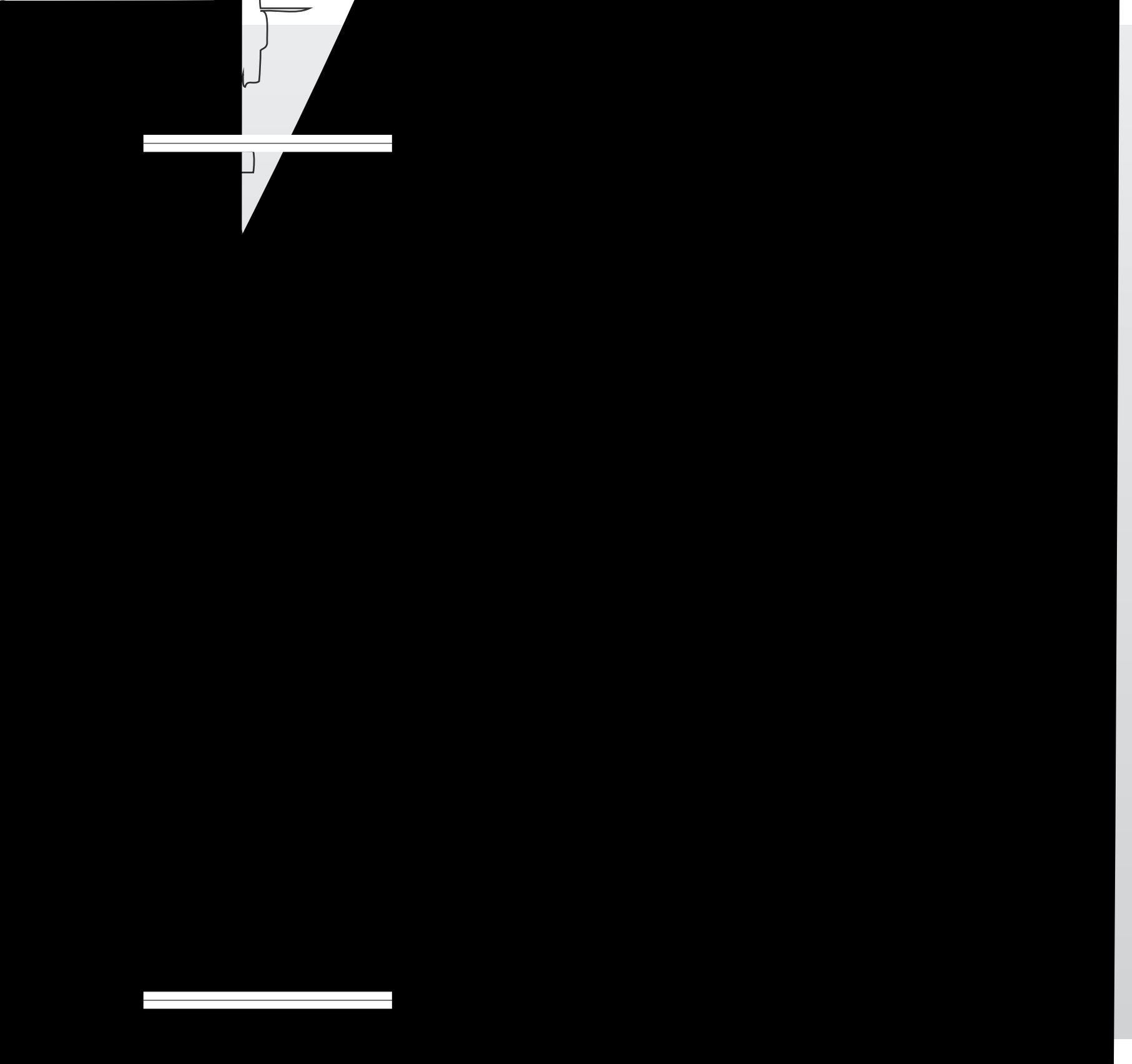
1977. ulazak u sustav Kemijskog kombinata "CHROMOS" promjena imena u "CHROMOS SVJETLOST"
1959. proširen proizvodni program, novo ime Kemijska industrija "SVJETLOST"
1956. osnovano poduzeće "SVJETLOST" Lužani
1947. "Bojana" postaje pogon Poljoprivredne zadruge Lužani
1933. otvorena tvornica za proizvodnju suhih zidnih boja, "Bojana" Ciglenik
1920. tvornica boja u Ratkovici, prestaje s radom 1928.

SADRŽAJ

II. PREMAZI ZA METALNU INDUSTRIJU

III. RAZNI IZRAČUNI

IV. FOTO REFERENCE



ANTIKOROZIVNI PREMAZI

Tehnologija spriječavanja korozije doprinosi zaštiti društvenog dobra kroz zaštitu elemenata izrađenih od željeza, raznih čelika, pocinčanog željeza, aluminija i.dr. Svi ti materijali imaju na žalost jednu manu, sklonost koroziji.

Korozija je napad na metale i temelji se na kemijskim i elektrokemijskim reakcijama koje nastaju zbog termodinamične nestabilnosti materijala u nekoj okolini.

Korozija prvo počinje djelovati na površini materijala odakle različitom brzinom napreduje u dubinu materijala. Posljedica je lokalna promjena sastava metala i njegovih mehaničko fizikalnih osobina. Prilikom korozije metali prelaze u kemijska jedinjenja koja inače možemo naći u prirodi. Proces korozije je ireverzibilan.

Korozija dakle utječe na integritet površine odnosno na životnu dob pojedinih elemenata ugrađenih u različite konstrukcije, izložene raznim korozivnim sredinama.

Većina industrijski značajnih metala iskazuje sklonost ka oksidaciji koja vodi do spontanog nastanka oksidnog sloja. Kao posljedica toga postoji opasnost apliciranja premaza na oksidni plašt, a ne na čistu metalnu površinu. Vrsta oksidnog sloja jako utječe na korozijsko ponašanje metala.

Studije, obavljene u najrazvijenijim zemljama svijeta, o šteti koju prouzrokuje korozija pokazuju da je to jedan od najvećih uništavača ljudskoga dobra i energije. Korozija prouzrokuje ogromne neposredne i posredne štete.

Postojanost na korozije jako je važna kvalitetna osobina čiji značaj stalno raste zbog zahtjeva tržišta za dužim garantnim rokovima. Treba biti svjestan da korozije ne možemo trajno spriječiti, ali ju u velikoj mjeri možemo usporiti ili ograničiti upotrebom optimalnih materijala za odgovarajuću antikorozivnu zaštitu.

U izboru različitih materijala za zaštitu od korozije premazi su se i pokazali kao najlakša, najjednostavnija i najekonomičnija mjera za smanjenje korozijskog gubitka na minimun kao i utrošak prirodnih resursa i energije na minimum.

ATMOSFERSKA KOROZIJA

Atmosferska korozija je proces koji nastaje u tankom filmu vlage na površini metala. Film vlage može biti tako tanak da ga prostim okom nije moguće vidjeti.

Stupanj atmosferske korozije raste pod utjecajem sljedećih faktora:
- rastom relativne vlažnosti zraka
- kondenzacijom vlage na površini (kada je temperatura površine jednaka ili niža od temperature rosišta)
- rastom zagađenja atmosfere štetnim tvarima, koje mogu reagirati sa metalnom površinom

Iskustva su pokazala, da do pojava korozije dolazi i u slučaju kada relativna vlažnost zraka iznosi iznad 80% i temperatura iznad 0ºC. Uz prisutnost zagađenja i/ili higroskopnih soli, korozija može nastupiti već i kod niže relativne vlažnosti zraka. Vlažnost zraka na određenom području zavisi od klime koja vlada na tom području.

Na koroziju utječe i položaj objekta. Vanjski utjecaj na koroziju su klimatski parametri kao što su kiša, sunce te zagađenost različitim plinovima i aerosolima. Krov smanjuje klimatske utjecaje. U unutarnjim prostorijama je učinak atmosferskog zagađenja smanjen, ali su zbog lošeg prozračivanja, visoke vlažnosti zraka ili kondenzacije moguća mjesta sa jakim korozijskim opterećenjima.

PREPORUČENI ZAŠTITNI SUSTAVI ZA ČELIČNE KONSTRUKCIJE U SPECIFIČNIM OKOLIŠIMA I UVJETIMA

Sukladno sa njihovom agresivnošću atmosferski su uvjeti svrstani u šest korozijskih klasa HRN EN ISO 12944-2. Uz svaku korozijsku klasu naznačen je i preporučeni zaštitni sustav za trajnost H iznad 15 godina.

Trajnost sustava premaza je pretpostavljeno vrijeme od trenutka prvog nanošenja do prvog održavanja. HRN EN ISO 12944 daje tri vremenska okvira koji određuju trajnost:

Trajnost premaznih sustava HRN EN ISO 12944-1	
Niska (L)	2 do 5 godina
Srednja (M)	5 do 15 godina
Visoka (H)	Iznad 15 godina

Atmosferski utjecaji		Površina	Preporučeni sustav	Podaci o sustavu		
				Tip premaza	Broj slojeva	Ukupna DSF (µm)
Korozijska klasa (HRN EN ISO 12944-2)						
C1 Vrlo niska	**VANI:** Unutra: zagrijane zgrade sa neutralnom atmosferom. npr. uredi, trgovine, škole, hoteli	-				
		čelik	**A**	brzosušivi alkid	2	70
C2 niska	**VANI:** neagresivni atmosferski utjecaji, prije svega ruralna područja **UNUTRA:** nezagrijane zgrade, moguća je kondenzacija, skladišta sportske hale	čelik	**B**	Uretan. alkid	2	160
C3 srednja	**VANI:** gradska i industrijska atmosfera, umjerena polucija sa sumpornim dioksidom, obalna područja sa niskim salinitetom **UNUTRA:** proizvodne hale sa visokom vlažnošću npr. prehrambena industrija, praonice, pivare, mljekare.	čelik	**C**	Epoksi/ poliuretan	3	200
C4 visoka	**VANI:** industrijska područja i obalna područja sa umjerenim salinitetom **UNUTRA:** hale u kemijskoj industriji, bazeni, hale u brodogradnji	čelik	**D**	Epoksi/ poliuretan	3	240
		pocinčani lim	**E**	Epoksi/ poliuretan	2	160
C5-I vrlo visoka	**VANI:** industrijska područja sa visokom vlažnošću i agresivnom atmosferom **UNUTRA:** zgrade i područja sa skoro stalnom kondenzacijom i visokom polucijom	Čelik	**F**	Epoksi/ poliuretan	4	320
		pocinčani lim	**G**	Epoksi/ poliuretan	3	240
C5-M vrlo visoka	**VANI:** obalna i priobalna područja sa visokim salinitetom **UNUTRA:** zgrade i područja sa skoro stalnom kondenzacijom i visokom polucijom	čelik	**H**	Epoksi/ poliuretan	4	320
		pocinčani lim	**I**	Epoksi/ poliuretan	3	240
Povišene temperature	do 150 °C	čelik	**J**	Epoksi/ poliuretan	2	120
	200-400 °C		**K**	Cink silikat/ silikon	2	80
	400-600 °C		**L**	silikon	2	60

TABELA ZAŠTITNIH SUSTAVA

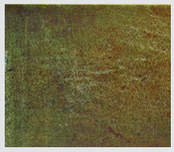
Sustav	Postupak	Tip premaza	Naziv proizvoda	Broj slojeva	Debljina suhoga filma (µm)
A	Priprema površine	Ručna priprema do St2 po HRN EN ISO 12944-4			
	Temelj	alkid	KEMOLUX AK TEMELJNA BOJA ZA METAL	1	35
	Završni	alkid	KEMOLUX EMAJL LAK	1	35
B	Priprema površine	Sačmarenje Sa 2 ½ ili ručna priprema St2 po HRN EN ISO 12944-4			
	Temelj	uret. alkid	HARDLUX DS TEMELJNI PREMAZ ZA METAL	1	80
	Završni	uret. alkid	HARDLUX DS ZAVRŠNI PREMAZ	1	80
C	Priprema površine	Sačmarenje Sa 2 ½ po HRN EN ISO 12944-4			
	Temelj	epoksi	KEMEPOX DS TEMELJNI PREMAZ	1	60
	Međusloj	epoksi	KEMEPOX DS MIOX	1	80
	Završni	poliuretan	KEMOLUX PUR DS ZAVRŠNI PREMAZ	1	60
D	Priprema površine	Sačmarenje Sa 2 ½ po HRN EN ISO 12944-4			
	Temelj	epoksi	KEMEPOX CINK PRIMER	1	70
	Međusloj	epoksi	KEMEPOX DS MIOX	1	120
	Završni	poliuretan	KEMOLUX PUR DS ZAVRŠNI PREMAZ	1	50
E	Priprema površine	Odmašćivanje i nahrapavljenje			
	Temelj	epoksi	KEMEPOX DS TEMELJNI PREMAZ	1	80
	Završni	poliuretan	KEMOLUX PUR DS ZAVRŠNI PREMAZ	1	80
F	Priprema površine	Sačmarenje Sa 2 ½ po HRN EN ISO 12944-4			
	Temelj	epoksi	KEMEPOX CINK PRIMER	1	60
	Međusloj	epoksi	KEMEPOX DS MIOX	2	200
	Završni	poliuretan	KEMOLUX PUR DS ZAVRŠNI PREMAZ	1	60
G	Priprema površine	Odmašćivanje i nahrapavljenje			
	Temelj	epoksi	KEMEPOX DS TEMELJNI PREMAZ	1	80
	Međusloj	epoksi	KEMEPOX DS MIOX	1	100
	Završni	poliuretan	KEMOLUX PUR DS ZAVRŠNI PREMAZ	1	60
H	Priprema površine	Sačmarenje Sa 2 ½ po HRN EN ISO 12944-4			
	Temelj	epoksi	KEMEPOX DS TEMELJNI PREMAZ	1	80
	Međusloj	epoksi	KEMEPOX DS MIOX	2	160
	Završni	poliuretan	KEMOLUX PUR DS ZAVRŠNI PREMAZ	1	80

I	Priprema površine	Odmašćivanje i nahrapavljenje			
	Temelj	epoksi	KEMEPOX DS TEMELJNI PREMAZ	1	80
	Međusloj	epoksi	KEMEPOX DS MIOX	1	100
	Završni	poliuretan	KEMOLUX PUR DS ZAVRŠNI PREMAZ	1	60
J	Priprema površine	Sačmarenje Sa 2 ½ po HRN EN ISO 12944-4			
	Temelj	epoksi	KEMEPOX DS TEMELJNI PREMAZ	1	60
	Završni	poliuretan	KEMOLUX PUR DS ZAVRŠNI PREMAZ	1	60
K	Priprema površine	Sačmarenje Sa 2 ½ po HRN EN ISO 12944-4			
	Temelj	Cink silikat	SILIKOKEM ZN	1	50
	Završni	Silikon	TERMOSTAL	1	30
L	Priprema površine	Sačmarenje Sa 2 ½ po HRN EN ISO 12944-4			
	Temelj	Silikon	TERMOSTAL	1	30
	Završni	Silikon	TERMOSTAL	1	30

PRIPREMA POVRŠINE

Priprema površine od bitne je važnosti za postizanje kakvoće i trajnosti našeg zaštitnog sustava. Sastoji se od više operacija koje je potrebno izvesti u pravilnom redoslijedu.

Uklanjanje svih vidljivih nečistoća kako bi olakšali izvođenje sljedećih operacija
Uklanjanje, soli, masnoća i ulja sa razrjeđivačem ili emulzijom
Uklanjanje hrđe do propisanog stupnja čistoće sukladno prema HRN EN ISO 12944-4 i hrapavosti 40-70 mikrometara.
Očišćene površine je potrebno zaštititi što prije kako bi spriječili oksidaciju ili kontaminaciju

OZNAKA HRN EN ISO 12944	NAZIV ČIŠĆENJA	OPIS POVRŠINE	SLIKA
Sa 1	Blago čišćenje mlazom abraziva	Gledajući s prostim okom površina je bez masnoća, ulja, prašine i slabo prionjive okujine, stari premazi su uklonjeni	
Sa 2	Temeljito čišćenje mlazom abraziva	Gledajući s prostim okom površina je bez masnoća, prašine. Okujine, starih premaza i ostalih nečistoća praktično nema više.	
Sa 2 ½	Vrlo temeljito čišćenje mlazom abraziva	Gledajući s prostim okom površina je bez masnoća, ulja, prašine. Okujina, stari premazi i ostale nečistoće su u cijelosti uklonjeni. Sva eventualna onečišćenja su vidljiva tek u obliku jedva vidljivih mrlja.	
Sa 3	Čišćenje mlazom abraziva do odstranjivanja svih nečistoća s čelične površine	Gledajući s prostim okom površina je bez masnoća, ulja, prašine. Okujina, stari premazi i ostale nečistoće u cijelosti su uklonjeni. Površina ima izjednačen metalni izgled.	
St 2	Temeljito ručno ili strojno čišćenje	Gledajući s prostim okom površina je bez masnoća, ulja, prljavštine, slabo prionjive okujine, starih premaza i drugih nečistoća.	
St 3	Vrlo temeljito ili strojno čišćenje	Čišćenje površine slično je kao pri St 2, no temeljitije. Na površini se već nazire metalni sjaj.	

Chromos-Svjetlost je u tom smislu uvijek spremna osluhnuti različite zahtjeve svojih kupaca bilo po pitanju raznih agresivnosti okoline ili dužine trajnosti zaštite.


OD DN400/406.4 DIN

ALKIDNI PREMAZI

KEMOLUX AK TEMELJNA BOJA ZA METAL
HARDLUX DS TEMELJNI PREMAZ ZA METAL
KEMOLUX EMAJL LAK
HARDLUX DS ZAVRŠNI PREMAZ

KEMOLUX AK TEMELJNA BOJA ZA METAL

VRSTA PROIZVODA

KEMOLUX AK temeljna boja za metal je zračno sušivi premaz baziran na alkidnoj smoli sa dodatkom antikorozijskih pigmenata i punila.

ASORTIMAN

KEMOLUX AK temeljna boja za metal proizvodi se u sivoj i oksidno-crvenoj nijansi.

RAZRJEĐIVAČ

Sintetični razrjeđivač

IZGLED PREMAZA

Polumat

SVOJSTVA

Kvalitetan antikorozijski temeljni premaz u alkidnim sustavima zaštite željeznih površina kao što su željezne konstrukcije, poljoprivredna mehanizacija itd. Premaz odlikuju dobra mehanička svojstva i odlična prionjivost.

SUŠENJE

Temperatura podloge °C	Suh na dodir sati	Suh sati	Min.međupr. interval sati	Maks.međup. interval dana
5	10	20	20	-
10	8	14	14	-
20	6	10	10	-
30	4	8	8	-

SADRŽAJ SUHE TVARI

55+/- 2% (volumno)
75+/-2% (težinski)

HOS VRIJEDNOST

HOS kategorija i granična vrijednost:
A(i), 500g/L (2010.),proizvod sadrži maks: 450g/L

PAKIRANJE

18l

GUSTOĆA

1,30 - 1,45 kg/l

IZDAŠNOST

	Debljina suhog filma (µm)		Teoretska izdašnost(m^2/l)
	Suh	Mokar	
RASPON DEBLJINA	25 - 40	45 - 75	22,0 - 13,8
TIPIČNA DEBLJINA	30	55	18,3

PRIPREMA POVRŠINE

Za postizanje optimalne zaštite preporuča se: Ručno ili strojno čišćenje do St2 prema HRN EN ISO 12944/4. Površina mora biti prije toga suha, čista i odmašćena.

NAČIN NANOŠENJA

Zračnim prskanjem, kistom, valjkom ili uranjanjem. Viskozitet za prskanje i uranjanje: 28-30" po HRN EN ISO 2431, 4 mm. Viskozitet za kist i valjak: 60-80" po HRN EN ISO 2431, 4 mm

GRANIČNI ATMOSFERSKI UVJETI

Okolišna temperatura	min. +5 °C
Relativna vlažnost	max. 85%
Temperatura podloge	min. 3 °C viša od točke rosišta

PREPORUČLJIVI ZAŠTITNI SUSTAV

1 sloj 30 µm KEMOLUX AK temeljna boja za metal.
1-2 sloja po 30 µm KEMOLUX EMAJL LAK.
Može se prekrivati i ostalim alkidnim pokrivnim premazima. Najbolje da se premazni sustav odredi po preporuci stručnjaka proizvođača i u sukladnosti sa HRN EN ISO 12944/5 standardom.

SKLADIŠTENJE

U originalnoj, tvornički zatvorenoj ambalaži, u suhim i dobro ventiliranim prostorima izvan izravnog utjecaja sunčevih zraka, na temperaturi od +5 °C do + 25 °C

ROK VALJANOSTI

5 godina

UVJERENJE O KVALITETI PROIZVODA

Izdaje se posebno za svaku šaržu

IZDAŠNOST

	Debljina suhog filma (µm)		Teoretska izdašnost(m^2/l)
	Suh	Mokar	
RASPON DEBLJINA	60 - 100	115 - 190	8,7 - 5,2
TIPIČNA DEBLJINA	80	155	6,5

PRIPREMA POVRŠINE

Za postizanje optimalne zaštite preporuča se: Ručno ili strojno čiščenje do St2 prema HRN EN ISO 12944/4. Površina mora biti prije toga suha, čista i odmašćena.

NAČIN NANOŠENJA

Bezračnim špricanjem, četkom ili valjkom za manje površine.

Podaci za bezračno špricanje (Redovno provjeravati čistoću filtra!):

Izlazni pritisak:	Otvor mlaznice:	Kut mlaza:
15 Mpa	0,021 – 0,031''	30 - 80°
	(0,53 – 0,79 mm)	

GRANIČNI ATMOSFERSKI UVJETI

Okolišna temperatura	min. +5 °C
Relativna vlažnost	max. 85%
Temperatura podloge	min. 3 °C viša od točke rosišta.

PREPORUČLJIVI ZAŠTITNI SUSTAV

1 sloj 80 µm HARDLUX DS Temeljni premaz za metal. Može se prekrivati alkidnim pokrivnim premazima. Najbolje da se premazni sustav odredi po preporuci stručnjaka proizvođača i u sukladnosti sa HRN EN ISO 12944/5 standardom.

SKLADIŠTENJE

U originalnoj, tvornički zatvorenoj ambalaži, u suhim i dobro ventiliranim prostorima izvan izravnog utjecaja sunčevih zraka, na temperaturi od +5 do + 25 °C.

ROK VALJANOSTI

2 godine.

UVJERENJE O KVALITETI PROIZVODA

Izdaje se posebice za svaku šaržu

KEMOLUX EMAJL LAK

VRSTA PROIZVODA

KEMOLUX EMAJL LAK je zračno sušivi alkidni premaz izvanrednih mehaničkih osobina, otpornosti na atmosferilije, ulje i blage kemikalije. Dugo zadržava sjaj i nijansu.

ASORTIMAN	RAZRJEĐIVAČ	IZGLED PREMAZA
Prema KEMOLUX ton karti.	Sintetični razrjeđivač	Visoki sjaj ili mat, prema zahtjevu kupca.

SVOJSTVA

Kvalitetan završni premaz u alkidnim sustavima zaštite željeznih površina kao što su željezne konstrukcije, poljoprivredna mehanizacija itd.

SUŠENJE

Temperatura podloge °C	Suh na dodir sati	Suh sati	Min.međupr. interval sati	Maks.međup. interval dana
5	10	18	18	-
10	6	14	14	-
20	4	10	10	-
30	3	8	8	-

SADRŽAJ SUHE TVARI	HOS VRIJEDNOST
55 +/- 2% (volumno) 60 - 70% (težinski) – ovisno o nijansi	HOS kategorija i granična vrijednost: A(i), 500g/l (2010.), proizvod sadrži maks: 499 g/l

PAKIRANJE	GUSTOĆA
16-18 l (ovisno o nijansi)	0,9 - 1,2 kg/l, ovisno o nijansi

IZDAŠNOST

	Debljina suhog filma (µm)		Teoretska izdašnost(m^2/l)
	Suh	Mokar	
RASPON DEBLJINA	50 - 100	100 - 200	10,0 - 5,0
TIPIČNA DEBLJINA	80	160	6,3

PRIPREMA POVRŠINE

Za postizanje optimalne zaštite preporuča se, da je podloga čista i suha. Sve eventuelne prljavštine potrebno otkloniti s deterdžentom i ispiranjem vodom.

NAČIN NANOŠENJA

Bezračnim špricanjem, četkom ili valjkom za manje površine.

Podaci za bezračno špricanje (Redovno provjeravati čistoću filtra!):

Izlazni pritisak:	Otvor mlaznice:	Kut mlaza:
15 Mpa	0,018 – 0,027''	30 - 80°
	(0,46 – 0,69 mm)	

GRANIČNI ATMOSFERSKI UVJETI

Okolišna temperatura	min. +5 °C
Relativna vlažnost	max. 85%
Temperatura podloge	min. 3 °C viša od točke rosišta.

PREPORUČLJIVI ZAŠTITNI SUSTAV

1 sloj 80 µm HARDLUX DS temeljni premaz.
1 sloj 80 µm HARDLUX DS završni premaz. Najbolje da se premazni sustav odredi po preporuci stručnjaka proizvođača i u sukladnosti sa HRN EN ISO 12944/5 standardom.

SKLADIŠTENJE

U originalnoj, tvornički zatvorenoj ambalaži, u suhim i dobro ventiliranim prostorima izvan izravnog utjecaja sunčevih zraka, na temperaturi od +5 do + 25 °C.

ROK VALJANOSTI

2 godine.

UVJERENJE O KVALITETI PROIZVODA

Izdaje se posebice za svaku šaržu

KEMEPOX AK TEMELJNI PREMAZ

VRSTA PROIZVODA

KEMEPOX AK temelj je dvokomponentni temeljni premaz baziran na poliamidom otvrdnjavajućoj epoksidnoj smoli. Pigmentiran je antikorozivnim pigmentima.

ASORTIMAN

KEMEPOX AK temeljni premaz – SIVI, CRVENI.

RAZRJEĐIVAČ

Kemepox razrjeđivač

IZGLED PREMAZA

Mat

SVOJSTVA

Temeljni premaz u epoksi-poliuretanskim sustavima. Epoksidna smola stvara žilav film otporan na mehanička oštečenja te nagrizajuća sredstva (povremeni utjecaj blažih kemikalija). Antikorozivni cinkov fosfat stvara dugotrajnu zaštitu u uvjetima visokog korozionog rizika.

SUŠENJE

Temperatura podloge °C	Suh na dodir sati	Suh sati	Min.međupr. interval sati	Maks.međup. interval dana
10	7	10	8	8
20	4	8	6	7
30	3	6	5	6

SADRŽAJ SUHE TVARI

50+/- 2% (volumno)
70+/-2% (težinski)

HOS VRIJEDNOST

HOS kategorija i granična vrijednost: A(j), 500g/L (2010.), proizvod sadrži maks: 499 g/L

OMJER MIJEŠANJA S KONTAKTOM

Volumno - baza : kontakt = 3,5 : 1
Težinski - baza : kontakt = 6 : 1

Zamiješati barem 15 min prije korištenja
radno vrijeme mješavine (pot life) 8 sati (20°C)

PAKIRANJE

Komplet od 18 L (14 L komp.A + 4 L komp.B)

GUSTOĆA

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

IZDAŠNOST

	Debljina suhog filma (µm)		Teoretska izdašnost(m^2/l)
	Suh	Mokar	
RASPON DEBLJINA	50 - 70	100 - 140	10,0 - 7,1
TIPIČNA DEBLJINA	60	120	8,3

PRIPREMA POVRŠINE

Za postizanje optimalne zaštite preporuča se:
Željezne površine: Ručno ili strojno čiščenje do St2 prema HRN EN ISO 12944/4
Površina mora biti prije toga suha, čista i odmašćena. Stare premaze, koji dobro prijanjaju, blago obrusimo i otprašimo. **Aluminijske i pocinčane površine:** Odmašćivanje i eventualno blago brušenje. **Betonske površine:** Površina mora biti čista od prašine i masnoća te oslobođena slabo vezanih čestica. Impregnacija nije potrebna. Boja se nanosi u dva do tri sloja, ovisno o upojnosti površine; prvi sloj nanosi se razrijeđen (do 10%), kako bi bolje prodirao u beton, a drugi i treći sloj nije neophodno razrijediti.

NAČIN NANOŠENJA

Bezračnim špricanjem, četkom ili valjkom za manje površine.

Podaci za bezračno špricanje (Redovno provjeravati čistoću filtra!):

Izlazni pritisak:	Otvor mlaznice:	Kut mlaza:
15 Mpa	0,018-0,023" (0,46-0,58 mm)	30 - 80°

GRANIČNI ATMOSFERSKI UVJETI

Okolišna temperatura	min. +5 °C
Relativna vlažnost	max. 85%
Temperatura podloge	min. 3 °C viša od točke rosišta.

PREPORUČLJIVI ZAŠTITNI SUSTAV

1 sloj 60 µm KEMEPOX AK temeljni premaz. Može se prekrivati sa epoksi međupremazima i/ili PUR ili epoksi pokrivnim premazima. Najbolje da se premazni sustav odredi po preporuci stručnjaka proizvođača I u sukladnosti sa HRN EN ISO 12944/5 standardom.

SKLADIŠTENJE

U originalnoj, tvornički zatvorenoj ambalaži, u suhim i dobro ventiliranim prostorima izvan izravnog utjecaja sunčevih zraka, na temperaturi od +5 do + 25 °C

ROK VALJANOSTI	UVJERENJE O KVALITETI PROIZVODA
2 godine.	Izdaje se posebice za svaku šaržu

KEMEPOX DS TEMELJNI PREMAZ

VRSTA PROIZVODA

KEMEPOX DS TEMELJNI PREMAZ je dvokomponentni temeljni premaz baziran na poliamidom otvrdnjavajućoj epoksidnoj smoli. Pigmentiran je netoksičnim antikorozivnim pigmentima. Odlikuje se veoma dobrom otpornošću na vodu, dobrom otpornošću na abraziju, odličnom kemijskom i odličnom otpornošću na većinu otapala.

ASORTIMAN

KEMEPOX DS – debeloslojni epoksidni temeljni premaz proizvodi se u sivoj i oksidno crvenoj nijansi

RAZRJEĐIVAČ

Kemepox razrjeđivač

IZGLED PREMAZA

Mat

SVOJSTVA

Temeljni premaz u debeloslojnim Epoksi – PUR sustavima. Može se nanositi kako na željezne tako i na galvanizirane i Al površine

SUŠENJE

Temperatura podloge °C	Suh na dodir sati	Suh sati	Min.međupr. interval sati	Maks.međup. interval dana
10	4	12	15	16
20	2	5	8	7
30	1	3	5	4

SADRŽAJ SUHE TVARI

56 +/- 2%(volumno)
71 +/-2% (težinski)

HOS VRIJEDNOST

HOS kategorija i granična vrijednost:
A(j), 500g/L (2010.) proizvod sadrži maks: 450 g/L

OMJER MIJEŠANJA S KONTAKTOM

Volumno - baza: kontakt = 3,5:1
Težinski – baza:kontakt = 6:1

Zamiješati barem 15 min prije korištenja
radno vrijeme mješavine 8 sati (20°C).

PAKIRANJE	GUSTOĆA
Komplet od 18 L (14 L komp.A + 4 L komp.B)	1,3 - 1,4 kg/l (A+B)

IZDAŠNOST

	Debljina suhog filma (µm)		Teoretska izdašnost(m^2/l)
	Suh	Mokar	
RASPON DEBLJINA	80 - 150	145 - 270	7,0 - 3,7
TIPIČNA DEBLJINA	100	180	5,6

PRIPREMA POVRŠINE

Za postizanje optimalne zaštite preporuča se: **Željezne površine:** Pjeskarenje ili sačmarenje do Sa 2½ prema HRN EN ISO 12944/4 ili čist i neoštećen shopprimer. **Aluminijske i pocinčane površine:** Odmašćivanje i eventualno blago brušenje

NAČIN NANOŠENJA

Bezračnim špricanjem, četkom ili valjkom za manje površine.
Podaci za bezračno špricanje (Redovno provjeravati čistoću filtra!):

Izlazni pritisak:	Otvor mlaznice:	Kut mlaza:
15 Mpa	0,018 – 0,027'' (0,46 – 0,69 mm)	30 - 80°

GRANIČNI ATMOSFERSKI UVJETI

Okolišna temperatura	min. +5 °C
Relativna vlažnost	max. 85%
Temperatura podloge	min. 3 °C viša od točke rosišta.

PREPORUČLJIVI ZAŠTITNI SUSTAV

1 ili 2 sloja po 100µm KEMEPOX DS. Može se prekrivati sa epoksi međupremazima i/ili PUR ili epoksi pokrivnim premazima. Najbolje da se premazni sustav odredi po preporuci stručnjaka proizvođača i u sukladnosti sa HRN EN ISO 12944/5 standardom

SKLADIŠTENJE

U originalnoj, tvorničkoj zatvorenoj ambalaži, u suhim i dobro ventiliranim prostorima izvan izravnog utjecaja sunčevih zraka, na temperaturi od +5 do + 25 °C

ROK VALJANOSTI	UVJERENJE O KVALITETI PROIZVODA
2 godine	Izdaje se posebice za svaku šaržu

IZDAŠNOST

	Debljina suhog filma (µm)		Teoretska izdašnost(m^2/l)
	Suh	Mokar	
RASPON DEBLJINA	60 - 100	100 – 165	10,2 – 6,1
TIPIČNA DEBLJINA	80	130	7,6

GRANIČNI ATMOSFERSKI UVJETI

Okolišna temperatura min. +5 °C
Relativna vlažnost max. 85%
Temperatura podloge min. 3 °C
viša od točke rosišta.

OMJER MIJEŠANJA S KONTAKTOM

Volumno- baza : kontakt = 7 : 1
Težinski - baza : kontakt = 10 : 1
Zamiješati barem 15 min prije korištenja;
Radno vrijeme mješavine (pot life) 5 h (20°C).

NAČIN NANOŠENJA

Bezračnim špricanjem, četkom ili valjkom za manje površine. Za zračno špricanje razrijediti sa do 15% razrjeđivača. Redovno provjeravati čistoću filtra!Podaci za bezračno špricanje:

Izlazni pritisak:	Otvor mlaznice:	Kut mlaza:
15 Mpa	0,018 – 0,023'' (0,46 – 0,58 mm)	30 - 80°

PREPORUČLJIVI ZAŠTITNI SUSTAV

1 sloj 80 µm KEMEPOX BST. 1 sloj 40 µm KEMOLUX PUR završni premaz. Može se nanositi mokro/mokro nakon 30 min.(kod 20°C). Sustav se može i forsirano sušiti na 60°C. Najbolje da se premazni sustav odredi po preporuci stručnjaka proizvođača i u sukladnosti sa HRN EN ISO 12944/5 standardom

SKLADIŠTENJE

U originalnoj, tvornički zatvorenoj ambalaži, u suhim i dobro ventiliranim prostorima izvan izravnog dosega sunčevih zraka, na temperaturi od +5 do + 25°C.

ROK VALJANOSTI

2 godine

UVJERENJE O KVALITETI PROIZVODA

Izdaje se posebice za svaku šaržu

IZDAŠNOST

	Debljina suhog filma (µm)		Teoretska izdašnost(m^2/l)
	Suh	Mokar	
RASPON DEBLJINA	15 - 30	60 - 120	16,7 - 8,3
TIPIČNA DEBLJINA	20	80	12,5

GRANIČNI ATMOSFERSKI UVJETI

Okolišna temperatura	min. +5 °C
Relativna vlažnost	max. 85%
Temperatura podloge	min. 3 °C viša od točke rosišta.

PRIPREMA POVRŠINE

Pjeskarenje ili sačmarenje do Sa 2½ prema HRN EN ISO 12944/4. Za manje popravke na zavarenim mjestima dopuštaju se popravci sa ručnim brušenjem do St 3 prema istom standardu.

NAČIN NANOŠENJA

Bezračnim špricanjem, četkom ili valjkom za manje površine ili špricanjem sa komprimiranim zrakom. Po potrebi razrijediti sa 10-20% kemepox razrjeđivača. (Redovno provjeravati čistoću filtra!):

Izlazni pritisak:	Otvor mlaznice:	Kut mlaza:
10-15 MPa	0,015 – 0,021'' (0,38 – 0,53 mm)	30 - 80°

PREPORUČLJIVI ZAŠTITNI SUSTAV

1 sloj 20 µm KEMEPOX radionički temelj. Može se prekrivati sa različitim zaštitnim sustavima, od epoksi-poliuretanskih do vinil-akrilnih ili klorkaučuk. Najbolje da se premazni sustav odredi po preporuci stručnjaka proizvođača i u sukladnosti sa HRN EN ISO 12944/5 standardom

SKLADIŠTENJE

U originalnoj, tvornički zatvorenoj ambalaži, u suhim i dobro ventiliranim prostorima izvan izravnog utjecaja sunčevih zraka, na temperaturi od +5 do + 25 °C

ROK VALJANOSTI	UVJERENJE O KVALITETI PROIZVODA
1 godina	Izdaje se posebice za svaku šaržu

KEMEPOX DS MIOX

VRSTA PROIZVODA

KEMEPOX DS MIOX je dvokomponentni međuslojni premaz baziran na poliamidom otvrdnjavajućoj epoksidnoj smoli. Pigmentiran je listićavim željeznim oksidom (MIOX).

ASORTIMAN

KEMEPOX DS MIOX – epoksidni antikorozivni međuslojni premaz proizvodi se u nijansi antracit.

RAZRJEĐIVAČ

Kemepox razrjeđivač

IZGLED PREMAZA

Mat

SVOJSTVA

Međupremaz u Epoksi – PUR sustavima. Epoksidna smola tvori žilav film otporan na mehanička oštećenja i nagrizajuća sredstva (povremeni utjecaj blažih kemikalija). Pločaste čestice hematita stvaraju fizičku barijeru prolasku vode, kisika i sumpor dioksida do površine metala te djelomično armiraju površinu i sprječavaju pucanje filma. Tako zaštićene površine visoko su otporne na djelovanje korozije.

SUŠENJE

Temperatura podloge °C	Suh na dodir sati	Suh sati	Min.međupr. interval sati	Maks.međup. interval dana
10	4	6	7	-
20	2	3	4	-
30	1	2	3	-

SADRŽAJ SUHE TVARI

55 +/- 2% (volumno)
70 +/-2% (težinski)

HOS VRIJEDNOST

HOS kategorija i granična vrijednost: A(j), 500g/L (2010.)
proizvod sadrži maks: 499 g/L

OMJER MIJEŠANJA S KONTAKTOM

Volumno - baza : kontakt = 4 : 1
Težinski - baza : kontakt = 6 : 1

Zamiješati barem 15 min prije korištenja
radno vrijeme mješavine (pot life) 8 sati (20°C).

PAKIRANJE

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

GUSTOĆA

1,3 kg/l (A+B)

IZDAŠNOST

	Debljina suhog filma (µm)		Teoretska izdašnost(m^2/l)
	Suh	Mokar	
RASPON DEBLJINA	60 - 120	110 - 220	9,2 - 4,6
TIPIČNA DEBLJINA	80	145	6,9

GRANIČNI ATMOSFERSKI UVJETI

Okolišna temperatura	min. +5 °C
Relativna vlažnost	max. 85%
Temperatura podloge	min. 3 °C viša od točke rosišta.

PRIPREMA POVRŠINE

Nanosi se na čistu i suhu podlogu

NAČIN NANOŠENJA

Bezračnim špricanjem, četkom ili valjkom za manje površine! Redovno provjeravati čistoću filtra!
Podaci za bezračno špricanje:

Izlazni pritisak:	Otvor mlaznice:	Kut mlaza:
15 MPa	0,021 – 0,031'' (0,53 – 0,79 mm)	30 - 80°

PREPORUČLJIVI ZAŠTITNI SUSTAV

1 x temeljni epoksidni premaz.
1-2 x 80 µm KEMEPOX DS MIOX.
1 x pokrivni epoksidni ili PUR premaz. Najbolje da se premazni sustav odredi po preporuci stručnjaka proizvođača i u sukladnosti sa HRN EN ISO 12944/5 standardom

SKLADIŠTENJE

U originalnoj, tvornički zatvorenoj ambalaži, u suhim i dobro ventiliranim prostorima izvan izravnog dosega sunčevih zraka, na temperaturi od +5 do + 25 °C.

ROK VALJANOSTI

2 godine

UVJERENJE O KVALITETI PROIZVODA

Izdaje se posebice za svaku šaržu

KEMEPOX MASTIC

VRSTA PROIZVODA

KEMEPOX MASTIC je dvokomponentni modificirani epoksi premaz za zaštitu metala i betona čak i u agresivnim uvjetima (kiseline, lužine, naftni derivati) sa visokim udjelom suhe tvari (high-solids). Premaz je zbog odličnih penetracijskih osobina tolerantan na pripremu površine i može ga se nanositi na praktično sve vrste podloga,kako na željezne tako i na galvanizirane, aluminijske i pocinčane podloge. S bezračnim štrcanjem (airlessom) ga se može nanositi i do 300 mikrona DSF u jednom sloju.

ASORTIMAN

KEMEPOX MASTIC – debeloslojni modificirani epoksidni premaz proizvodi se u ograničenom izboru nijansi.

RAZRJEĐIVAČ	IZGLED PREMAZA
Kemepox razrjeđivač	Mat

SVOJSTVA

Temeljni premaz u debeloslojnim Epoksi – PUR sustavima. Tolerira pripremu površine do St2 prema švedskom standardu i to ručnim ili strojnim čiščenjem (pjeskarenje ili sačmarenje nije nužno potrebno). Isto tako ga se može nanijeti na sve vrste starih premaza, koji su još u dobrom stanju i iskazuju dobro prijanjanje. Na svjež premaz ne smije pasti kiša, magla ili rosa. Svježe obojena površina je osjetljiva na vlagu zbog koje nastaju mrlje.

SUŠENJE

Temperatura podloge °C	Suh na dodir sati	Suh sati	Min.međupr. interval sati	Maks.međup. interval dana
10	15	24	24	7
20	5	10	10	7
30	3	5	5	7

SADRŽAJ SUHE TVARI	HOS VRIJEDNOST
90 +/- 2%(volumno) 95 +/-2% (težinski)	HOS kategorija i granična vrijednost: A(j), 500g/L (2010.)proizvod sadrži maks: 250 g/L

PAKIRANJE	GUSTOĆA
Komplet od 18 L (15,5 L komp.A + 2,5 L komp.B)	1,4kg/l (A+B)

IZDAŠNOST

	Debljina suhog filma (µm)		Teoretska izdašnost(m^2/l)
	Suh	Mokar	
RASPON DEBLJINA	100 - 300	120 - 340	9,0 - 3,0
TIPIČNA DEBLJINA	200	220	4,5

OMJER MIJEŠANJA S KONTAKTOM

Volumno - baza: kontakt = 6,2 : 1
Težinski – baza:kontakt = 8,5 : 1
Zamiješati barem 15 min prije korištenja
radno vrijeme mješavine 2 sata (20°C).

GRANIČNI ATMOSFERSKI UVJETI

Okolišna temperatura	min. +5 °C
Relativna vlažnost	max. 85%
Temperatura podloge	min. 3 °C viša od točke rosišta.

PRIPREMA POVRŠINE

Za postizanje optimalne zaštite preporuča se: **Željezne površine:** Ručno ili strojno čiščenje do St2 prema HRN EN ISO 12944/4. Površina mora biti prije toga suha, čista i odmašćena. Stare premaze, koji dobro prijanjaju, blago obrusimo i otprašimo. **Aluminijske i pocinčane površine:** Odmašćivanje i eventualno blago brušenje

NAČIN NANOŠENJA

Bezračnim špricanjem, četkom ili valjkom za manje površine.
Podaci za bezračno špricanje (Redovno provjeravati čistoću filtra!):

Izlazni pritisak:	Otvor mlaznice:	Kut mlaza:
15 Mpa	0,021 – 0,031'' (0,53 – 0,79 mm)	30 - 80°

PREPORUČLJIVI ZAŠTITNI SUSTAV

1 ili 2 sloja po 150 µm KEMEPOX MASTIC. Može se prekrivati sa epoksi međupremazima i/ili PUR ili epoksi pokrivnim premazima. Najbolje da se premazni sustav odredi po preporuci stručnjaka proizvođača i u sukladnosti sa HRN EN ISO 12944/5 standardom.

SKLADIŠTENJE

U originalnoj, tvorničkoj zatvorenoj ambalaži, u suhim i dobro ventiliranim prostorima izvan izravnog utjecaja sunčevih zraka, na temperaturi od +5 do + 25 °C

UVJERENJE O KVALITETI PROIZVODA	ROK VALJANOSTI
Izdaje se posebice za svaku šaržu	2 godine

KEMEPOX TARMASTIC

VRSTA PROIZVODA

KEMEPOX TARMASTIC je dvokomponentni debeloslojni modificirani epoksidni premaz. Proizvod je termički stabilan do 150°C.

ASORTIMAN

KEMEPOX TARMASTIC proizvodi se u bijeloj i sivoj nijansi.

RAZRJEĐIVAČ	IZGLED PREMAZA
Kemepox razrjeđivač	Polumat

SVOJSTVA

Temeljno-pokrivni modificirani epoksidni premaz koji se koristi za zaštitu podvodnih (uronjenih) i podzemnih metalnih a i betonskih objekata. Specijalna mu je namjena za unutrašnju zaštitu različitih rezervoara i cisterni za naftne derivate, bazena za otpadnu vodu itd. Na metalnim površinama se može koristiti kao samostalna zaštita ili u kombinaciji sa temeljnim epoksidnim premazom na osnovi cinkove prašine.

SUŠENJE

Temperatura podloge °C	Suh na dodir sati	Suh sati	Min.međupr. interval sati	Maks.međup. interval dana
10	5	12	20	10
20	5	8	12	7
30	2	7	10	4

SADRŽAJ SUHE TVARI	HOS VRIJEDNOST
93 +/- 2%(volumno) 96 +/-2% (težinski)	HOS kategorija i granična vrijednost: A(j), 500g/l (2010.) proizvod sadrži maks: 499 g/l

PAKIRANJE	GUSTOĆA
Komplet od 18 L (15,5 L komp.A + 2,5 L komp.B)	1,4kg/l (A+B)

IZDAŠNOST

	Debljina suhog filma (µm)		Teoretska izdašnost(m^2/l)
	Suh	Mokar	
RASPON DEBLJINA	100 - 300	110 - 325	9,3 - 3,1
TIPIČNA DEBLJINA	200	215	4,7

OMJER MIJEŠANJA S KONTAKTOM

Volumno - baza: kontakt = 6,2 : 1
Težinski – baza:kontakt = 8,5 : 1
Zamiješati barem 15 min prije korištenja
radno vrijeme mješavine (pot life) 2 sata (20°C).

GRANIČNI ATMOSFERSKI UVJETI

Okolišna temperatura	min. +5 °C
Relativna vlažnost	max. 85%
Temperatura podloge	min. 3 °C viša od točke rosišta.

PRIPREMA POVRŠINE

Za postizanje optimalne zaštite preporuča se: **Željezne površine:** Pjeskarenje ili sačmarenje do Sa 21/2 prema HRN EN ISO 12944/4 ili čist, suh i neoštečen odnosno nekorodiran shopprimer.

NAČIN NANOŠENJA

Bezračnim špricanjem, četkom ili valjkom za manje površine.
Podaci za bezračno špricanje (Redovno provjeravati čistoću filtra!):

Izlazni pritisak:	Otvor mlaznice:	Kut mlaza:
15 Mpa	0,021 – 0,031'' (0,53 – 0,79 mm)	30 - 80°

PREPORUČLJIVI ZAŠTITNI SUSTAV

2 sloja po 200 µmEMEPOX TARMASTIC.
Najbolje da se premazni sustav odredi po preporuci stručnjaka proizvođača i u sukladnosti sa HRN EN ISO 12944/5 standardom

SKLADIŠTENJE

U originalnoj, tvornički zatvorenoj ambalaži, u suhim i dobro ventiliranim prostorima izvan izravnog utjecaja sunčevih zraka,na temperaturi od +5 do + 25 °C.

UVJERENJE O KVALITETI PROIZVODA

Izdaje se posebice za svaku šaržu

ROK VALJANOSTI

2 godine

KEMEPOX SHOPPRIMER

VRSTA PROIZVODA

KEMEPOX shopprimer je 2K epoksi temeljni premaz sa karakteristikama brzog sušenja. Namjenjen je privremenoj zaštiti opjeskarenog ili osačmarenog lima na automatskim i poluautomatskim linijama.

ASORTIMAN

KEMEPOX shopprimer proizvodi se u oksidno crvenoj nijansi.

RAZRJEĐIVAČ	IZGLED PREMAZA
Kemepox razrjeđivač	Mat

SVOJSTVA

Zbog brzog sušenja omogućava brzo hvatanje sa magnetnim transporterima. Premaz daje samostalno privremenu zaštitu do 6 mjeseci.

SUŠENJE

Temperatura podloge °C	Suh na dodir sati	Suh sati	Min.međupr. interval sati	Maks.međup. interval dana
20	6	10	7	-
30	4	8	4	-

SADRŽAJ SUHE TVARI	HOS VRIJEDNOST
20 +/- 2% (volumno) 39 +/- 2% (težinski)	HOS kategorija i granična vrijednost: B(c), 780g/l (2010.) proizvod sadrži maks 670 g/l

PAKIRANJE	GUSTOĆA
Komplet od 18 l (12 l komp.A + 6 l komp.B)	1,1 kg/l

PRIPREMA POVRŠINE

Pjeskarenje ili sačmarenje do Sa 2½ prema HRN EN ISO 12944/4. Pritom treba postizati hrapavost površine u rasponu od 40-70 µm prema ISO 8503-2.

IZDAŠNOST

	Debljina suhog filma (µm)		Teoretska izdašnost(m^2/l)
	Suh	Mokar	
RASPON DEBLJINA	15 - 25	75 – 125	13,3 – 8,0
TIPIČNA DEBLJINA	20	100	10,0

GRANIČNI ATMOSFERSKI UVJETI

Na linijama: Prijethodno zagrijani limovi do temperature 30-40°C. **Na otvorenom:** Okolišna temperatura min. +5 °C Relativna vlažnost max. 85%. Temperatura podloge min. 3 °C viša od točke rosišta.

OMJER MIJEŠANJA S KONTAKTOM

Volumno - baza: kontakt = 2:1
Težinski – baza:kontakt = 3:1
Zamiješati barem 15 min prije korištenja
Radno vrijeme mješavine (pot life) najmanje 24 do 30 sata (20°C).

NAČIN NANOŠENJA

Bezračnim špricanjem ili špricanjem sa komprimiranim zrakom. Redovno provjeravati čistoću filtra! Podaci za bezračno špricanje:

Izlazni pritisak:	Otvor mlaznice:	Kut mlaza:
10-15 Mpa	0,015 – 0,021'' (0,38 – 0,53 mm)	30 - 80°

PREPORUČLJIVI ZAŠTITNI SUSTAV

1 sloj 20 µm KEMEPOX shopprimer. Može se prekrivati sa različitim zaštitnim sustavima, od epoksipoliuretanskih do vinil-akrilnih ili klorkaučuk. Najbolje da se premazni sustav odredi po preporuci stručnjaka proizvođača i u sukladnosti sa HRN EN ISO 12944/5 standardom

SKLADIŠTENJE

U originalnoj, tvornički zatvorenoj ambalaži, u suhim i dobro ventiliranim prostorima izvan izravnog utjecaja sunčevih zraka, na temperaturi od +5 do + 25 °C

ROK VALJANOSTI

1 godina

UVJERENJE O KVALITETI PROIZVODA

Izdaje se posebice za svaku šaržu

KEMEPOX LAK

VRSTA PROIZVODA

KEMEPOX LAK je dvokomponentni završni premaz baziran na poliamidom otvrdnjavajućoj epoksidnoj smoli. Pigmentiran je visoko kvalitetnim pigmentima.

ASORTIMAN

KEMEPOX LAK proizvodi se prema RAL-ton karti, ili u nijansi po zahtjevu kupca.

RAZRJEĐIVAČ

Kemepox razrjeđivač

IZGLED PREMAZA

Sjajan

SVOJSTVA

Pokrivni premaz u epoksidnim sustavima za antikorozijsku zaštitu raznih željeznih i čeličnih konstrukcija. Na suncu je sklon kredanju, za takve površine kao završni premaz primjeniti PUR. Epoksidna smola tvori žilav film otporan na mehanička oštećenja, te nagrizajuća sredstva (povremeni utjecaj blažih kemikalija).

SUŠENJE

Temperatura podloge °C	Suh na dodir sati	Suh sati	Min.međupr. interval sati	Maks.međup. interval dana
10	6	10	10	12
20	5	8	8	7
30	4	6	6	3

SADRŽAJ SUHE TVARI

45 +/- 2% (volumno)
65 +/-2% (težinski)

HOS VRIJEDNOST

HOS kategorija i granična vrijednost:
A(j), 500g/L (2010.), proizvod sadrži maks: 499 g/L

PAKIRANJE

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

GUSTOĆA

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

IZDAŠNOST

	Debljina suhog filma (µm)		Teoretska izdašnost(m^2/l)
	Suh	Mokar	
RASPON DEBLJINA	30 - 50	70 – 110	15,0 – 9,0
TIPIČNA DEBLJINA	40	90	11,3

GRANIČNI ATMOSFERSKI UVJETI

Okolišna temperatura min. +5 °C
Relativna vlažnost max. 85%
Temperatura podloge min. 3 °C
viša od točke rosišta.

OMJER MIJEŠANJA S KONTAKTOM

Volumno- baza : kontakt = 2 : 1
Težinski - baza : kontakt = 3 : 1
Zamiješati barem 15 min prije korištenja;
Radno vrijeme mješavine (pot life) 8 h (20°C).

PRIPREMA POVRŠINE

Nanosi se na čistu i suhu podlogu

NAČIN NANOŠENJA

Bezračnim špricanjem, četkom ili valjkom za manje površine.
Podaci za bezračno špricanje (Redovno provjeravati čistoću filtra!):

Izlazni pritisak:	Otvor mlaznice:	Kut mlaza:
15 Mpa	0,018 – 0,023'' (0,46 – 0,58 mm)	30 - 80°

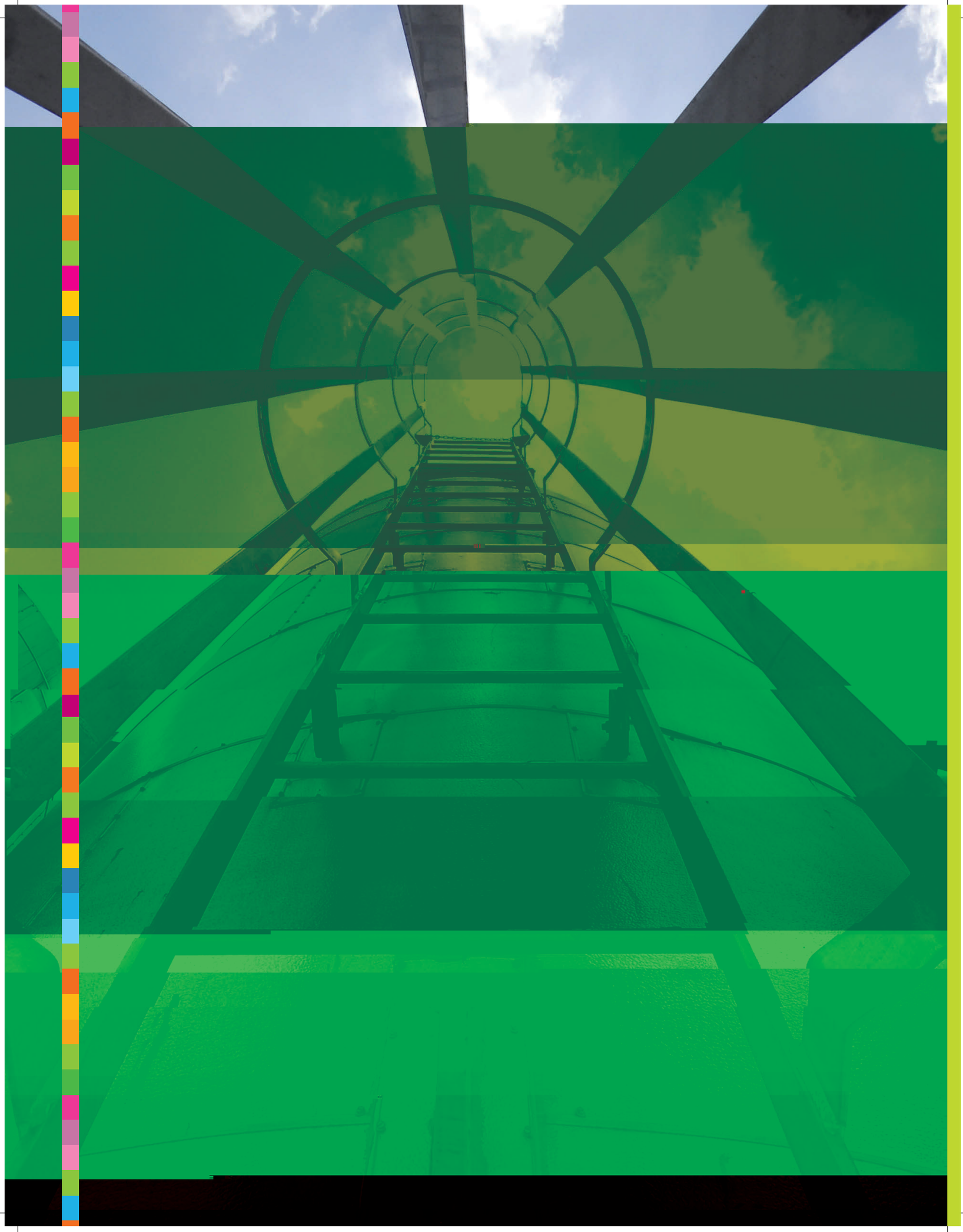
PREPORUČLJIVI ZAŠTITNI SUSTAV

Na epoksidne temeljne premaze i međupremaze, 1 sloj 40 µm KEMEPOX LAK u odabranoj nijansi. Najbolje da se premazni sustav odredi po preporuci stručnjaka proizvođača i u sukladnosti sa HRN EN ISO 12944/5 standardom

SKLADIŠTENJE

U originalnoj, tvornički zatvorenoj ambalaži, u suhim i dobro ventiliranim prostorima izvan izravnog dosega sunčevih zraka, na temperaturi od +5 do + 25°C.

UVJERENJE O KVALITETI PROIZVODA	ROK VALJANOSTI
Izdaje se posebice za svaku šaržu	2 godine



POLIURETANSKI PREMAZI

KEMOLUX PUR TEMELJNI PREMAZ
KEMOLUX PUR ZAVRŠNI PREMAZ
KEMOLUX PUR DS ZAVRŠNI PREMAZ

KEMOLUX PUR
TEMELJNI PREMAZ

VRSTA PROIZVODA

KEMOLUX PUR temeljni premaz je dvokomponentni temeljni premaz na bazi poliuretana. Pigmentiran je antikorozivnim pigmentima.

ASORTIMAN

KEMOLUX PUR temeljni premaz proizvodi se u sivoj i crvenoj nijansi

RAZRJEĐIVAČ

Kemolux PUR razrjeđivač

IZGLED PREMAZA

Mat

SVOJSTVA

Izvanredna antikorozivna svojstva uz veliku elastičnost i visoku tvrdoću premaza.

SUŠENJE

Temperatura podloge °C	Suh na dodir sati	Suh sati	Min.međupr. interval sati	Maks.međup. interval dana
10	4	8	8	11
20	2	6	6	7
30	1	5	5	3

SADRŽAJ SUHE TVARI

50 +/- 2%(volumno)
70 +/-2% (težinski)

HOS VRIJEDNOST

HOS kategorija i granična vrijednost: A(j), 500g/l (2010.)
proizvod sadrži maks: 499 g/l

PAKIRANJE

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

GUSTOĆA

1,40 kg/l (A+B)

PRIPREMA POVRŠINE

Površinu je potrebno pjeskariti do standarda Sa 2½. ili mehanički očistiti do St3.

IZDAŠNOST

	Debljina suhog filma (µm)		Teoretska izdašnost(m^2/l)
	Suh	Mokar	
RASPON DEBLJINA	40 - 60	80 – 120	12,5 – 8,3
TIPIČNA DEBLJINA	50	100	10,0

GRANIČNI ATMOSFERSKI UVJETI

Okolišna temperatura min. +5 °C
Relativna vlažnost max. 85%
Temperatura podloge min. 3 °C
viša od točke rosišta.

OMJER MIJEŠANJA S KONTAKTOM

Volumno - baza: kontakt = 5 : 1
Težinski – baza:kontakt = 100 : 15
Zamiješati barem 15 min prije korištenja
radno vrijeme mješavine 8 sati (20°C).

NAČIN NANOŠENJA

Na dobro pripremljenu podlogu nanosi se valjkom, kistom, zračnim ili bezračnim špricanjem.

Podaci za bezračno špricanje (Redovno provjeravati čistoću filtra!):

Izlazni pritisak:	Otvor mlaznice:	Kut mlaza:
15 Mpa	0,018 – 0,023'' (0,46 – 0,58 mm)	30 - 80°

PREPORUČLJIVI ZAŠTITNI SUSTAV

1 sloj 50 µm KEMOLUX PUR temeljni premaz. Obično se prekriva sa PUR pokrivnim premazima. Najbolje da se premazni sustav odredi po preporuci stručnjaka proizvođača i u sukladnosti sa HRN EN ISO 12944/5 standardom.

SKLADIŠTENJE

U originalnoj, tvornički zatvorenoj ambalaži, u suhim i dobro ventiliranim prostorima izvan izravnog utjecaja sunčevih zraka, na temperaturi od +5 do + 25 °C

ROK VALJANOSTI

2 godine.

UVJERENJE O KVALITETI PROIZVODA

Izdaje se posebice za svaku šaržu

KEMOLUX PUR
ZAVRŠNI PREMAZ

VRSTA PROIZVODA

KEMOLUX PUR završni premaz je dvokomponentni premaz na bazi poliuretana.

ASORTIMAN

KEMOLUX PUR završni premaz proizvodi se prema RAL-ton karti ili u nijansi po zahtjevu kupca

RAZRJEĐIVAČ

Kemolux PUR razrjeđivač

IZGLED PREMAZA

Sjajni, svilenkasto sjajni

SVOJSTVA

Odlikuje se odličnim mehaničkim svojstvima, dugotrajno je postojan na vremenske i UV utjecaje. U zaštiti metala osigurava trajnu antikorozijsku zaštitu i dobru kemijsku otpornost.

SUŠENJE

Temperatura podloge °C	Suh na dodir sati	Suh sati	Min.međupr. interval sati	Maks.međup. interval dana
10	4	8	8	11
20	2	6	6	7
30	1	5	5	3

SADRŽAJ SUHE TVARI

46 +/- 2% (volumno)
60 +/-2% (težinski)

HOS VRIJEDNOST

HOS kategorija i granična vrijednost: A(j), 500g/l (2010.)
proizvod sadrži maks: 499 g/l

PAKIRANJE

Komplet od 18 l (ovisno o nijansi 13,5-15 l komp. A + 3 l komp. B))

GUSTOĆA

1,0 – 1,2 kg/l (A+B)

PRIPREMA POVRŠINE

Za postizanje optimalne zaštite preporuča se, da je površina na koju nanosimo boju čista i suha, a temeljni premaz nanešen i sušen sukladno uputstvima proizvođača. Eventualne nečistoće uklanjamo sa sredstvima za odmašćivanje i dobro isperemo svježom vodom te osušimo.

KEMOLUX PUR DS ZAVRŠNI PREMAZ

VRSTA PROIZVODA

KEMOLUX PUR DS završni premaz je dvokomponentna poliuretanska debeloslojna pokrivna boja, koja iskazuje odličnu postojanost sjaja kao i nijanse. Proizvod je termički stabilan do 150°C.

ASORTIMAN

KEMOLUX PUR DS završni premaz proizvodi se u širokoj paleti nijansi.

RAZRJEĐIVAČ

Kemolux PUR razrjeđivač

IZGLED PREMAZA

Polusjajni

SVOJSTVA

Pokrivni premaz u debeloslojnim Epoksi – PUR sustavima.

SUŠENJE

Temperatura podloge °C	Suh na dodir sati	Suh sati	Min.međupr. interval sati	Maks.međup. interval dana
10	6	12	12	11
20	4	10	10	7
30	3	8	8	3

SADRŽAJ SUHE TVARI

52 +/- 2%(volumno)
69 +/-2% (težinski)

HOS VRIJEDNOST

HOS kategorija i granična vrijednost: A(j), 500g/L (2010.) proizvod sadrži maks: 499 g/L

PAKIRANJE

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

GUSTOĆA

1,20 – 1,35 kg/l (A+B)

PRIPREMA POVRŠINE

Za postizanje optimalne zaštite preporuča se, da je površina na koju nanosimo boju čista i suha a temeljni premaz nanešen i sušen sukladno uputstvima proizvođača. Eventualne nečistoče uklanjamo sa sredstvima za odmašćivanje i dobro isperemo svježom vodom te osušimo.

KEMOKRIL VA TEMELJNI PREMAZ MIOX

VRSTA PROIZVODA

KEMOKRIL VA temeljni premaz MIOX je antikorozijski debeloslojni brzosušivi premaz na osnovi vinil akrilnih polimerizata.

ASORTIMAN

KEMOKRIL VA temeljni premaz MIOX proizvodi se u sivoj i crvenoj te nijansi u kombinaciji sa specijalnim željeznim pigmentom MIOX-om.

RAZRJEĐIVAČ	IZGLED PREMAZA
Kemokril VA razrjeđivač	Mat

SVOJSTVA

Proizvod se odlikuje po odličnom prianjanju na pocinčane podloge, po brzom sušenju kao i kompatibilnošću sa raznim starim podlogama. Koristimo ga za antikorozijsku zaštitu raznih željeznih ili pocinčanih konstrukcija (posebno dalekovoda) u gotovo svim okolišima.
Može se nanositi i kod nižih temperatura. Nije otporan na organska otapala i naftne derivate.

SUŠENJE

Temperatura podloge °C	Suh na dodir sati	Suh sati	Min.međupr. interval sati	Maks.međup. interval dana
5	40	4	40	-
10	30	3	30	-
20	15	2	25	-
30	10	1,5	15	

SADRŽAJ SUHE TVARI	HOS VRIJEDNOST
50 +/- 2%(volumno) 70 +/-2% (težinski)	HOS kategorija i granična vrijednost: A(i), 500g/L (2010.)proizvod sadrži maks: 499 g/L

PAKIRANJE	GUSTOĆA
18 L	1,3 – 1,45 kg/l (ovisno o nijansi)

PRIPREMA POVRŠINE

Željezne površine: Za postizanje optimalne zaštite preporuča se pjeskarenje ili sačmarenje do Sa 2 ½ prema HRN EN ISO 12944/4. Korodirane pocinčane površine: Očistiti sa mesinganim četkama i brusnim krpama ili papirom i potom pranje i odmašćivanje. **Stari premazi:** Provjeriti stupanj prionjivosti i obrusiti. **Svježe pocinčane površine:** Preporuča se nahrapavljenje sa laganim brušenjem mesinganim četkama, brusnim krpama ili papirom i potom pranje i odmašćivanje

IZDAŠNOST

	Debljina suhog filma (µm)		Teoretska izdašnost (m^2/l)
	Suh	Mokar	
RASPON DEBLJINA	60 –100	120 – 200	8,3 – 5,0
TIPIČNA DEBLJINA	80	160	6,3

GRANIČNI ATMOSFERSKI UVJETI

Okolišna temperatura	min. +5 °C
Relativna vlažnost	max. 85%
Temperatura podloge viša od točke rosišta.	min. 3 °C

PREPORUČLJIVI ZAŠTITNI SUSTAV

1 sloj 80 µm KEMOKRIL VA temeljni premaz MIOX
1 sloj 80 µm KEMOKRIL VA završni premaz
Najbolje da se premazni sustav odredi po preporuci stručnjaka proizvođača i u sukladnosti sa HRN EN ISO 12944/5 standardom

NAČIN NANOŠENJA

Bezračnim špricanjem, četkom ili valjkom za manje površine.
Podaci za bezračno špricanje (Redovno provjeravati čistoću filtra!):

Izlazni pritisak:	Otvor mlaznice:	Kut mlaza:
15 MPa	0,021 – 0,031'' (0,53 – 0,79 mm)	30 - 80°

SKLADIŠTENJE

U originalnoj, tvornički zatvorenoj ambalaži, u suhim i dobro ventiliranim prostorima izvan izravnog utjecaja sunčevih zraka, na temperaturi od +5 do + 25 °C

ROK VALJANOSTI

2 godine

UVJERENJE O KVALITETI PROIZVODA

Izdaje se posebice za svaku šaržu

PRIPREMA POVRŠINE

Temeljni premaz: Prije nanošenja Kemokrila VA završnog premaza mora biti temeljni premaz suh, čist i odmašćen.

IZDAŠNOST

	Debljina suhog filma (µm)		Teoretska izdašnost (m^2/l)
	Suh	Mokar	
RASPON DEBLJINA	60 –100	140 – 235	7,2 – 4,3
TIPIČNA DEBLJINA	80	185	5,4

GRANIČNI ATMOSFERSKI UVJETI

Okolišna temperatura	min. +5 °C
Relativna vlažnost	max. 85%
Temperatura podloge viša od točke rosišta.	min. 3 °C

PREPORUČLJIVI ZAŠTITNI SUSTAV

1 sloj 80 µm DSF KEMOKRIL VA temeljni premaz MIOX
1 sloj 80 µm DSF KEMOKRIL VA završni premaz.
Najbolje da se premazni sustav odredi po preporuci stručnjaka proizvođača i u sukladnosti sa HRN EN ISO 12944/5 standardom

NAČIN NANOŠENJA

Bezračnim špricanjem, četkom ili valjkom za manje površine.
Podaci za bezračno špricanje (Redovno provjeravati čistoću filtra!):

Izlazni pritisak:	Otvor mlaznice:	Kut mlaza:
15 Mpa	0,021 – 0,031'' (0,53– 0,79 mm)	30 - 80°

SKLADIŠTENJE

U originalnoj, tvornički zatvorenoj ambalaži, u suhim i dobro ventiliranim prostorima izvan izravnog utjecaja sunčevih zraka, na temperaturi od +5 do + 25 °C

ROK VALJANOSTI

2 godine

UVJERENJE O KVALITETI PROIZVODA

Izdaje se posebice za svaku šaržu

IZDAŠNOST

	Debljina suhog filma (µm)		Teoretska izdašnost (m^2/l)
	Suh	Mokar	
RASPON DEBLJINA	50 – 70	85 – 120	11,6 – 8,3
TIPIČNA DEBLJINA	60	105	9,7

GRANIČNI ATMOSFERSKI UVJETI

Okolišna temperatura	min. +5 °C
Relativna vlažnost	max. 85%
Temperatura podloge viša od točke rosišta.	min. 3 °C

OMJER MIJEŠANJA S KONTAKTOM

Volumno - baza: kontakt = 7,5:1
Težinski – baza:kontakt = 27:1
Zamiješati barem 15 min prije korištenja
radno vrijeme mješavine (pot life) 8 sati (20°C).

NAČIN NANOŠENJA

Bezračnim špricanjem, četkom ili valjkom za manje površine.

Podaci za bezračno špricanje (Redovno provjeravati čistoću filtra!):

Izlazni pritisak:	Otvor mlaznice:	Kut mlaza:
15 Mpa	0,018 – 0,027'' (0,46 – 0,69 mm)	30 - 80°

PREPORUČLJIVI ZAŠTITNI SUSTAV

1 sloj 60 µm KEMEPOX CINK PRIMER. Može se prekrivati sa epoksi međupremazima i/ili PUR ili epoksi pokrivnim premazima. Najbolje da se premazni sustav odredi po preporuci stručnjaka proizvođača i u sukladnosti sa HRN EN ISO 12944/5 standardom.

SKLADIŠTENJE

U originalnoj, tvorničkoj zatvorenoj ambalaži, u suhim i dobro ventiliranim prostorima izvan izravnog utjecaja sunčevih zraka, na temperaturi od +5 do + 25 °C

ROK VALJANOSTI

1 godina

UVJERENJE O KVALITETI PROIZVODA

Izdaje se posebice za svaku šaržu

IZDAŠNOST

	Debljina suhog filma (µm)		Teoretska izdašnost (m^2/l)
	Suh	Mokar	
RASPON DEBLJINA	50 – 90	95 – 175	10,4 – 5,8
TIPIČNA DEBLJINA	75	145	6,9

OMJER MIJEŠANJA S KONTAKTOM

Volumno - baza: kontakt = 1 : 1,4
Težinski – baza:kontakt = 21 : 4
Zamiješati barem 15 min prije korištenja.
Radno vrijeme mješavine (pot life) 10 sati (20°C).

PRIPREMA POVRŠINE

Površinu obavezno očistimo do stupnja Sa 2½ ili Sa 3 HRN EN ISO 12944/4.

NAČIN NANOŠENJA

Bezračnim ili zračnim špricanjem, četkom ili valjkom za manje površine. Redovno provjeravati čistoću filtra! Podaci za bezračno špricanje:

Izlazni pritisak:	Otvor mlaznice:	Kut mlaza:
15 MPa	0,018 – 0,023'' (0,46 – 0,58 mm)	30 - 80°

GRANIČNI ATMOSFERSKI UVJETI

Okolišna temperatura min. +5 °C
Temperatura podloge min. 3 °C viša od točke rosišta.

Relativna vlažnost mora biti za normalno otvrdnjavanje cinksilikatnih premaza odgovarajuća (70-80%). Kod niže vlažnosti preporučava se dodatno vlaženje okoline. Prije nanošenja pokrivnog premaza mora biti cinksilikatni sloj potpuno suh jer može inače prouzrokovati lošije prijanjanje narednog sloja. Potpunu osušenost premaza testiramo na način, da sa krpom nakvašenom u Silikokem razrjeđivaču povučemo po površini. Premaz je potpuno suh kada se krpom ne može brisati. Prije aplikacije završnog premaza preporuča se tanak nanos Kemepox radioničkog temelja, da bi zbog poroznosti površine cinksilikatnog premaza spriječili tzv. "popping efekt". To možemo učiniti i sa pokrivnim premazom tako da ga razrijeđenog tanko naprašimo na suhu površinu Silikokema Zn i nakon par minuta dovršimo sa nerazrijeđenim do tražene debljine.

SKLADIŠTENJE

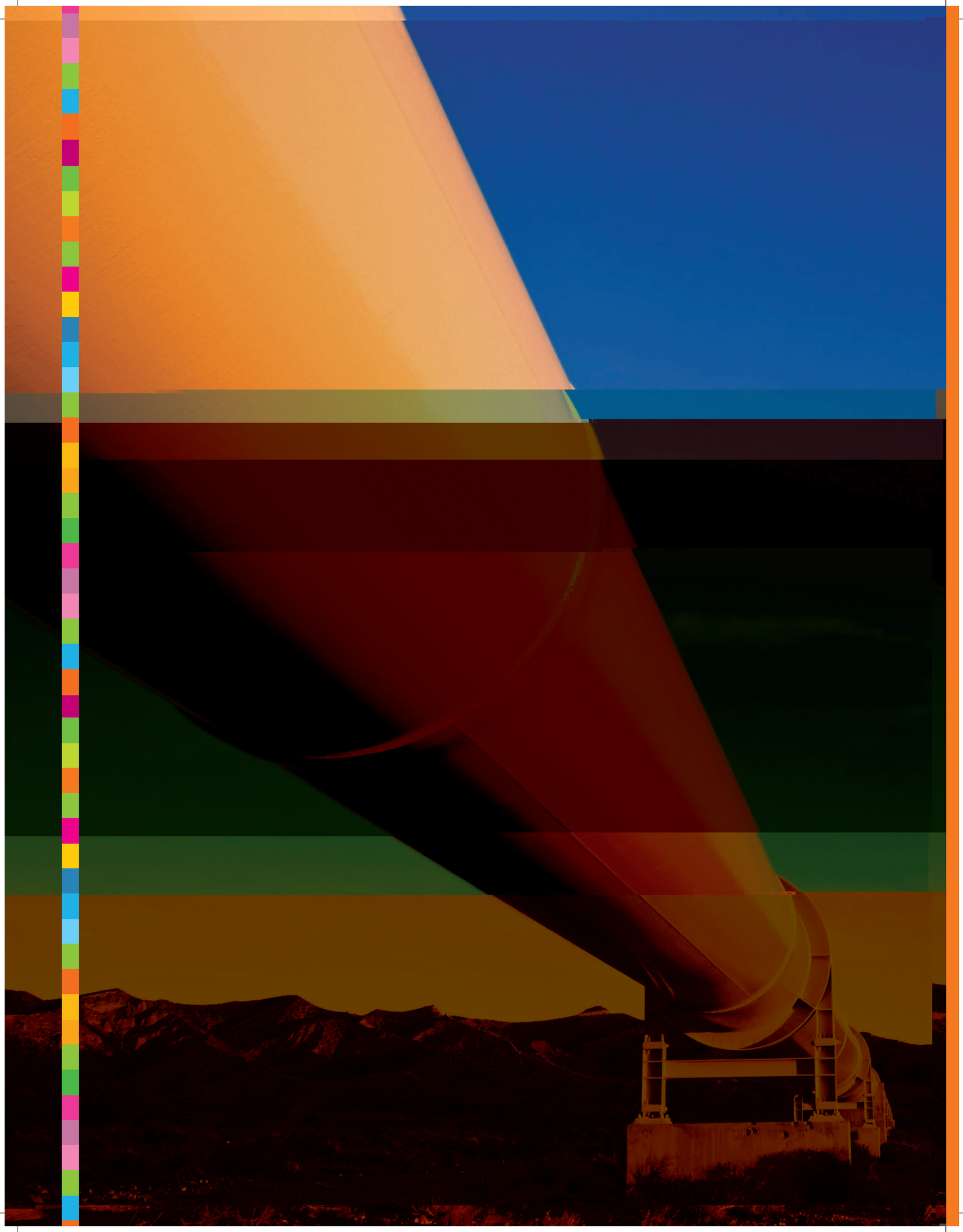
U originalnoj, tvornički zatvorenoj ambalaži, u suhim i dobro ventiliranim prostorima izvan izravnog utjecaja sunčevih zraka, na temperaturi od +5 do + 25 °C

ROK VALJANOSTI

6 mjeseci

UVJERENJE O KVALITETI PROIZVODA

Izdaje se posebice za svaku šaržu



TERMOSTAL 600

VRSTA PROIZVODA

TERMOSTAL 600 je modificirani silikonski premaz postojan na visoke temperature. Koristi se za zaštitu i dekoraciju predmeta koji su izloženi visokim temperaturama; ispušni lonci i cijevi automobila, razne čelične konstrukcije, cjevovodi, dimnjaci, peći.

RAZRJEĐIVAČ

Razrjeđivač za brzosušive boje

IZGLED PREMAZA

Polumat

SVOJSTVA

Ukoliko se premaz koristi kao jedina zaštita izdrži dugotrajnija izlaganja na temperaturama do 600°C, a preporučuje se 1 do 2 nanosa. Za kombinaciju postojanosti na visoke temperature i otpornosti na koroziju Termostal 600 nanosimo preko cinksilikatnog temelja. U tom slučaju sustav je otporan na temperature do 400°C. Premaz sušen na zraku postiže dobru mehaničku čvrstoću.

SUŠENJE

Temperatura podloge °C	Suh na dodir sati	Suh sati	Min.međupr. interval sati	Maks.međup. interval dana
5	60	4	6	-
10	45	3	3	-
20	25	3	2	-
30	20	2	1	-

SADRŽAJ SUHE TVARI

30 +/- 2% (volumno)
45 +/-2% (težinski)

HOS VRIJEDNOST

HOS kategorija i granična vrijednost:
B(e), 840 g/l (2008); ovaj proizvod sadrži: maks. 650 g/l

PAKIRANJE

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

GUSTOĆA

Nijansa – srebrni,crni: 1,0 - 1,1 kg/l

PRIPREMA POVRŠINE

Za postizanje optimalne zaštite preporuča se pjeskarenje / sačmarenje do Sa 2½. ili mehaničko čišćenje do St 3 prema HRN EN ISO 12944/4.

IZDAŠNOST

	Debljina suhog filma (µm)		Teoretska izdašnost (m^2/l)
	Suh	Mokar	
RASPON DEBLJINA	20 – 30	55 – 85	10,0 – 15,0
TIPIČNA DEBLJINA	25	70	13,0

NAČIN NANOŠENJA

Bezračnim špricanjem, četkom ili valjkom za manje površine. Može ga se nanositi također špricanjem sa komprimiranim zrakom.

Podaci za bezračno špricanje (Redovno provjeravati čistoću filtra!):

Izlazni pritisak:	Otvor mlaznice:	Kut mlaza:
15 MPa	0,015 – 0,021''	30 - 60°
	(0,38 – 0,48 mm)	

GRANIČNI ATMOSFERSKI UVJETI

Okolišna temperatura	min. +5 °C
Relativna vlažnost max.	85%
Temperatura podloge	min. 3 °C viša od točke rosišta.

PREPORUČLJIVI ZAŠTITNI SUSTAV

Temperature do 600°C: 1 ili 2 sloja po 25 µm TERMOSTAL 600
Temperature do 400°C: 1 sloj 75 µm cink silikatni temelj / termostal temelj
1 ili 2 sloja po 25 µm TERMOSTAL 600

Najbolje da se premazni sustav odredi po preporuci stručnjaka proizvođača i u sukladnosti sa HRN EN ISO 12944/5 standardom

SKLADIŠTENJE

U originalnoj, tvornički zatvorenoj ambalaži, u suhim i dobro ventiliranim prostorima izvan izravnog utjecaja sunčevih zraka, na temperaturi od +5 do + 25 °C

ROK VALJANOSTI	UVJERENJE O KVALITETI PROIZVODA
2 godine	Izdaje se posebice za svaku šaržu

PREMAZI ZA METALNU INDUSTRIJU

PROIZVODNJA POLJOPRIVREDNIH STROJEVA I OPREME
PROIZVODNJA METALNE GALANTERIJE
ŽELJEZNIČKI VAGONI I LOKOMOTIVE
PROIZVODNJA SPECIJALNIH STROJEVA I MAŠINA
PROIZVODNJA KAMINA I PEĆI
PROIZVODNJA TRANSFORMATORA
PROIZVODNJA ŠASIJA ZA TERETNA I DRUGA VOZILA
PROIZVODNJA LIMENIH INDUSTRIJSKIH BAČVI
LJEVAONE I ZAŠTITA ODLJEVAKA
OSTALO

ZAŠTITNI PREMAZNI SUSTAVI U METALNOJ INDUSTRIJI

U metalnoj industriji po pitanju antikorozivne (AK) zaštite ne postoje standardi. Površinska zaštita izvodi se u većini slučajeva na zatvorenim linijama, od kojih je svaka za sebe specifikum. Specifična je mikroklima, način predobrade, nanošenja premaza, način i vrijeme sušenja.

Premazni zaštitni sustav nanosi se na raznorazne materijale, od željeza, aluminija, pocinčanih i galvaniziranih površina do obojenih metala.
U metalnoj industriji od velikog je značaja dekorativost kao i mnogobrojni posebni zahtjevi.

PRIPREMA POVRŠINE

Na vrstu i način pripreme površine prije nanošenja zaštitnog sustava utječu sljedeći čimbenici:

- veličina objekta
- broj predmeta koji se bojaju
- vrsta podloge i
- sam premazni sustav

Vrste pripreme površine u metalnoj industriji

ODMAŠĆIVANJE - sa otapalima - preparatima na bazi vode, sa emulgatorima, kemikalijama	FOSFATIRANJE/ KROMATIRANJE za željezne/aluminijske i pocinčane podloge	PJESKARENJE za velike objekte
Čišćenje	Predobrada	Čišćenje i predobrada

ZAŠTITNI SUSTAVI

Zaštitni sustavi predlažu se uvijek posebno za svaki primjer. U ovom priručniku navodimo nekoliko najučestalijih sustava zaštite.

Najbolje je da se za pojedine slučajeve prije izbora najprimjernijeg zaštitnog sustava posavjetuje sa stručnjacima u tvrtki Chromos-Svjetlost.

Sustavi su podijeljeni po najčešćim područjima primjene.

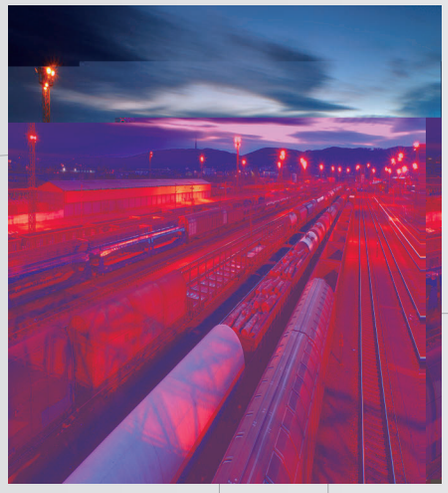
POLJOPRIVREDNI STROJEVI I ALATI

A. EPOKSI SUSTAV
- Kemepox AK temeljni premaz
- Kemepox BST
- Kemepox lak

B. POLIURETANSKI SUSTAV
- Kemolux PUR temeljni premaz
- Kemolux PUR završni premaz

C. ALKIDNI SUSTAV
- Kemolux AK temeljna boja za metal
- Hardlux profesional lak

D.ALKIDNI SUSTAV-BRZOSUŠEĆI
- Kemolux univerzalna AK BS temeljna boja
- Kemolux BS emajl lak



METALNA GALANTERIJA

A. NITRO SUSTAV
– Kemocel temeljna boja za metal
– Kemocel nitro lak

B. ALKIDNI SUSTAV SA SPECIJALNIM EFEKTOM
– Kemolux univerzalna AK
– BS temeljna boja
– Hardlux metalni efekt lak ili
  Hardlux hammerschlag efekt lak

C. VODOTOPIVI ALKIDNO-AKRILNI SUSTAV
– Aqualux temeljna boja za metal
– Aqualux lak

SPECIJALNI STROJEVI I MAŠINE

A. EPOKSI SUSTAV
– Kemepox AK temelj
– Kemepox lak

B. POLIURETANSKI SUSTAV
– Kemolux PUR temeljni premaz
– Kemolux PUR završni premaz

C. EPOKSI-DS PUR SUSTAV
– Kemepox AK temelj
– Kemolux PUR DS završni premaz

KAMINI I PEĆI

A. SILIKONSKI SUSTAV (DO 600°C)
– Termostal 600 crni, srebrni

PROIZVODNJA TRANSFORMATORA

A. EPOKSI SUSTAV
– Kemepox AK temelj
– Kemepox lak

B. POLIURETANSKI SUSTAV
– Kemolux PUR temeljni premaz
– Kemolux PUR završni premaz

C. EPOKSI-DS PUR SUSTAV
– Kemepox AK temelj
– Kemolux PUR DS završni premaz

PROIZVODNJA ŠASIJA ZA TERETNA VOZILA

A. EPOKSI SUSTAV
– Kemepox AK temelj
– Kemepox lak

B. POLIURETANSKI SUSTAV
– Kemolux PUR temeljni premaz
– Kemolux PUR završni premaz

C. BRZOSUŠEĆI EPOKSI-POLIURETANSKI SUSTAV
– Kemepox BS temeljna boja
– Kemolux PUR završni premaz

PROIZVODNJA LIMENIH BAČVI

A: ALKIDNI SUSTAV BRZOSUŠEĆI
– Kemolux BS emajl lak

ODLJEVCI U LJEVAONAMA

A. ALKIDNO-FENOLNI SUSTAV (URANJANJE)
– Kemodur S BST

B. VODOTOPIVI AKRILNI SUSTAV
– Aqualux lak

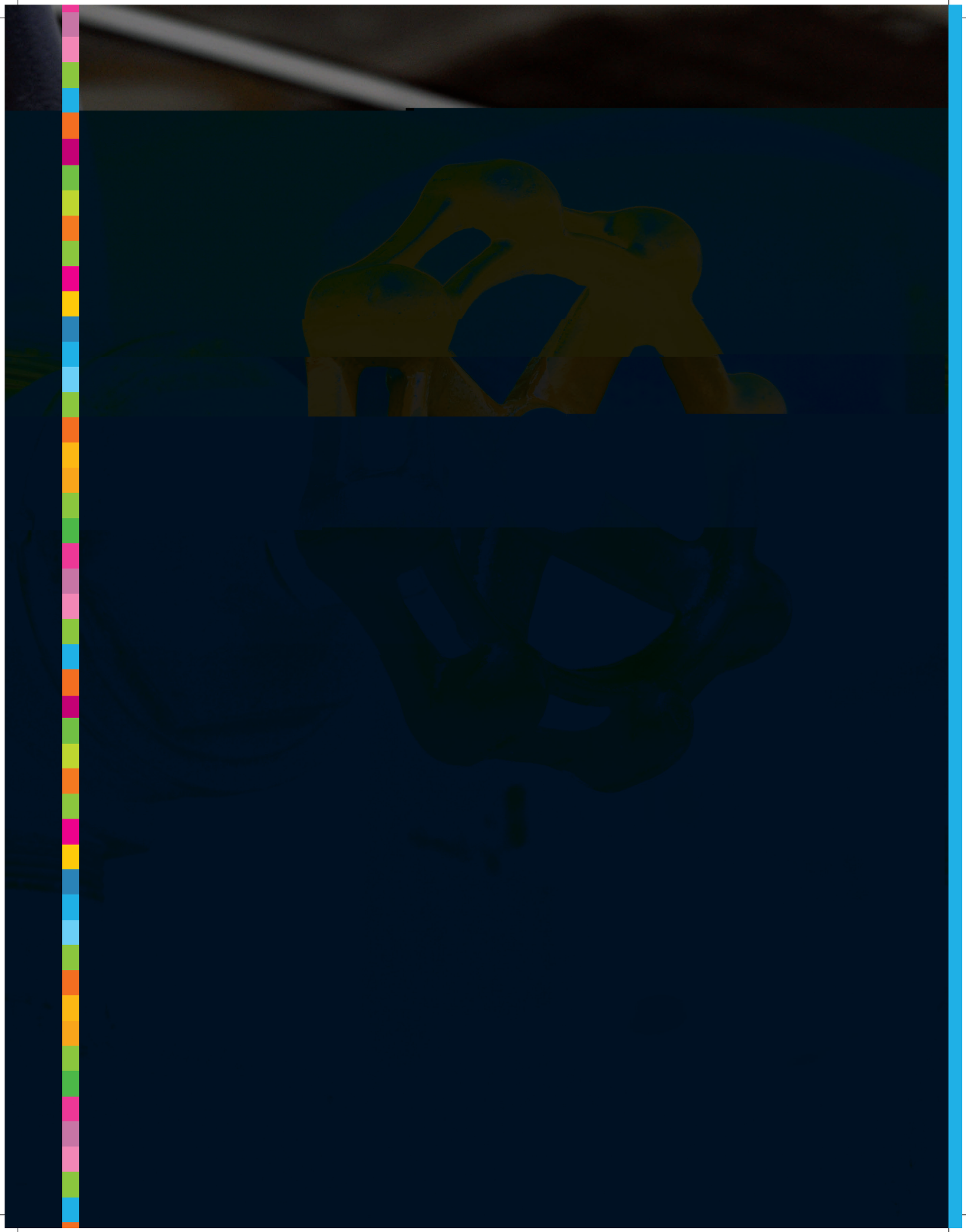
ŽELJEZNIČKI VAGONI

A. TERETNI ALKIDNI SUSTAV
– Kemolux boja za vagone I.premaz
– Kemolux boja za vagone II.premaz

B. PUTNIČKI EPOKSI SUSTAV
– Kemepox AK temelj
– Kemepox lak

C. PUTNIČKI POLIURETANSKI SUSTAV
– Kemolux PUR temeljni premaz
– Kemolux PUR završni premaz

Stručnjaci tvrtke Chromos-Svjetlost stoje kupcima uvijek na raspolaganju pri odabiru pravoga sustava zaštite!



ALKIDNI PREMAZI

KEMODUR S BST
KEMOLUX AK TEMELJNA BOJA ZA METAL
KEMOLUX UNIVERZALNA AK BST
KEMOCEL TEMELJNA BOJA ZA METAL
KEMOLUX EMAJL LAK
HARDLUX PROFESIONAL LAK
KEMOLUX BS LAK
KEMOCEL BS LAK
HARDLUX METALNI EFEKT LAK
HARDLUX HAMMERSCHLAG EFEKT LAK
KEMOLUX BOJA ZA VAGONE I. PREMAZ
KEMOLUX BOJA ZA VAGONE II. PREMAZ

KEMODUR S BST

VRSTA PROIZVODA

KEMODUR S univerzalna brzosušiva temeljna boja izrađena je na bazi kombinacije modificirane alkidne smole i fenolne smole uz dodatak antikorozijskih pigmenata. Brzog je sušenja, odlične prionljivosti na različite metale te dobrih antikorozivnih i mehaničkih osobina.

ASORTIMAN	RAZRJEĐIVAČ	IZGLED PREMAZA
KEMODUR S BST-crvena KEMODUR S BST-siva	Univerzalni nitro razrjeđivač	Mat

SUŠENJE

Slijedeći sloj se može nanositi nakon 30 minuta, za manipulaciju treba 20 minuta, film je potpuno suh za 16 sati. Prinudno sušenje 30 minuta kod 60 °C.

SADRŽAJ SUHE TVARI	VISKOZITET	GUSTOĆA
25-30% (volumno) 61-63 % (težinski)	60-80" po HRN EN ISO 2431:1999, 4 mm pri 20°C	1,6-1,8 kg/l

IZDAŠNOST	HOS VRIJEDNOST
10-11 m^2/l u jednom sloju na glatkoj površini, uz debljinu suhog filma od 30 mikrometara.	HOS kategorija i granična vrijednost: A(j), 500g/L (2010.), proizvod sadrži maks: 420 g/L

PODRUČJE PRIMJENE

Primjenjuje se kao temeljni antikorozivni premaz za metalne površine kao što su željezo, čelik, pocinčano željezo te aluminij i aluminijske legure u metaloprerađivačkoj industiji i strojogradnji.

NAČIN NANOŠENJA

Na dobro pripremljene podloge nanosi se prskanjem, razrijeđen na 30-35" po HRN EN ISO 2431:1999, 4 mm pri 20°C. Slijedeći premaz (temeljne boje, pokrivne brzosušive ili nitro boje) može se nanijeti u različitim intervalima, bez ograničenja.

IZDAŠNOST

	Debljina suhog filma (µm)		Teoretska izdašnost (m^2/l)
	Suh	Mokar	
RASPON DEBLJINA	25 – 40	45 – 75	22,0 – 13,8
TIPIČNA DEBLJINA	30	55	18,3

PRIPREMA POVRŠINE

Za postizanje optimalne zaštite preporuča se: Ručno ili strojno čišćenje do St2 prema HRN EN ISO 12944/4. Površina mora biti prije toga suha, čista i odmašćena.

NAČIN NANOŠENJA

Zračnim prskanjem, kistom, valjkom ili uranjanjem. Viskozitet za prskanje i uranjanje: 28-30" po HRN EN ISO 2431, 4 mm. Viskozitet za kist i valjak: 60-80" po HRN EN ISO 2431, 4 mm.

GRANIČNI ATMOSFERSKI UVJETI		PREPORUČLJIVI ZAŠTITNI SUSTAV
Okolišna temperatura Relativna vlažnost Temperatura podloge viša od točke rosišta.	min. +5 °C max. 85% min. 3 °C	1 sloj 30 µm KEMOLUX AK temeljna boja za metal. 1-2 sloja po 30 µm KEMOLUX EMAJL LAK. Može se prekrivati i ostalim alkidnim pokrivnim premazima. Najbolje da se premazni sustav odredi po preporuci stručnjaka proizvođača i u sukladnosti sa HRN EN ISO 12944/5 standardom

SKLADIŠTENJE

U originalnoj, tvornički zatvorenoj ambalaži, u suhim i dobro ventiliranim prostorima izvan izravnog utjecaja sunčevih zraka, na temperaturi od +5 do + 25 °C

ROK VALJANOSTI	UVJERENJE O KVALITETI PROIZVODA
5 godina	Izdaje se posebice za svaku šaržu

KEMOLUX UNIVERZALNA AK BST

VRSTA PROIZVODA

KEMOLUX UNIVERZALNA brzosušiva temeljna boja izrađena je na bazi alkidno - fenolne smole uz dodatak antikorozijskih pigmenata. Brzog je sušenja, odlične prionjivosti, te dobrih antikorozivnih i mehaničkih osobina.

ASORTIMAN

KEMOLUX UNIVERZALNA AK BST - crvena, siva

RAZRJEĐIVAČ	IZGLED PREMAZA
Univerzalni nitro razrjeđivač	Mat

SUŠENJE

Na prašinu 30 min, za manipulaciju 60 minuta, a otvrdne za 16 sati. Slijedeći sloj može se nanositi već nakon 60 minuta.

SADRŽAJ SUHE TVARI	HOS VRIJEDNOST
50-52% (volumno) 70-72 % (težinski)	HOS kategorija i granična vrijednost: A(i), 500g/l (2010.), proizvod sadrži maks: 450 g/l

VISKOZITET	GUSTOĆA	IZDAŠNOST
1000-4000 mPa·s prema HRN EN ISO 2555:2008	1,4-1,5 kg/l	10-11 m^2/l u jednom sloju na glatkoj površini, uz debljinu suhog filma od 30μm

PODRUČJE PRIMJENE

Primjenjuje se kao temeljni antikorozivni premaz za zaštitu metalnih površina u proizvodnji poljoprivrednih strojeva i alata, priključnih oruđa, industrijske opreme i drugih proizvoda metaloprerađivačke industrije i strojogradnje.

NAČIN NANOŠENJA

Na dobro pripremljenu metalnu podlogu (uklonjena hrđa, masnoća i vlaga) nanosi se kistom ili valjkom (razrijeđena s max. 10% razrjeđivača) te prskanjem ili uranjanjem (razrijeđena s 15-20% razrjeđivača) u dva sloja, 20 min nakon nanošenja prvog sloja, pri 20 °C.
Prije upotrebe boju treba dobro promiješati! Za završni sloj preporučamo KEMOLUX. emajl lak / KEMOLUX BS emajl lak / HARDRLUX metalni efekt lak / HARDLUX profesional lak / HARDLUX hammerschlag efekt lak / KEMOCEL nitro lak.

SKLADIŠTENJE

Skladištiti u suhim i dobro ventiliranim prostorima izvan izravnog dosega sunčevih zraka na temperaturi od +5 do +25°C.

ROK VALJANOSTI

5 godina.

KEMOLUX EMAJL LAK

VRSTA PROIZVODA

KEMOLUX EMAJL LAK je zračno sušivi alkidni premaz izvanrednih mehaničkih osobina, otpornosti na atmosferilije, ulje i blage kemikalije. Dugo zadržava sjaj i nijansu.

ASORTIMAN	RAZRJEĐIVAČ	IZGLED PREMAZA
Prema KEMOLUX ton karti.	Sintetični razrjeđivač	Visoki sjaj ili mat, prema zahtjevu kupca.

SUŠENJE

Kvalitetan završni premaz u alkidnim sustavima zaštite željeznih površina kao što su željezne konstrukcije, poljoprivredna mehanizacija itd.

SUŠENJE

Temperatura podloge °C	Suh na dodir sati	Suh sati	Min.međupr. interval sati	Maks.međup. interval dana
5	10	18	18	-
10	6	14	14	-
20	4	10	10	-
30	3	8	8	-

SADRŽAJ SUHE TVARI	HOS VRIJEDNOST
55 +/- 2%(volumno) 60 - 70% (težinski) – ovisno o nijansi	HOS kategorija i granična vrijednost: A(i), 500g/l (2010.), proizvod sadrži maks: 499 g/l

PAKIRANJE	GUSTOĆA
18 L	0,9 - 1,2 kg/l, ovisno o nijansi

PRIPREMA POVRŠINE

Za postizanje optimalne zaštite preporuča se da je podloga čista i suha. Sve eventuelne prljavštine potrebno je otkloniti s deterđentom i ispirati s vodom.

NAČIN NANOŠENJA

Zračnim špricanjem, četkom ili valjkom.

GRANIČNI ATMOSFERSKI UVJETI

Okolišna temperatura	min. +5 °C
Relativna vlažnost	max. 85%
Temperatura podloge viša od točke rosišta.	min. 3 °C

PREPORUČLJIVI ZAŠTITNI SUSTAV

1 sloj 30 µm KEMOLUX AK temeljna boja za metal
1-2 sloja po 30 mm KEMOLUX EMAJL LAK
Najbolje da se premazni sustav odredi po preporuci stručnjaka proizvođača i u sukladnosti sa HRN EN ISO 12944/5 standardom

SKLADIŠTENJE

U originalnoj, tvornički zatvorenoj ambalaži, u suhim i dobro ventiliranim prostorima izvan izravnog utjecaja sunčevih zraka,na temperaturi od +5°C do + 25 °C

ROK VALJANOSTI

5 godina

UVJERENJE O KVALITETI PROIZVODA

Izdaje se posebice za svaku šaržu

HARDLUX PROFESIONAL LAK

VRSTA PROIZVODA

HARDLUX PROFESIONAL lak je visokosjajni premaz na bazi alkidnih smola. Izvanrednih je mehaničkih osobina i otpornosti na atmosferilije.

ASORTIMAN	RAZRJEĐIVAČ	IZGLED PREMAZA
Prema HARDLUX PROFESIONAL ton karti.	Sintetični razrjeđivač.	Visoki sjaj ili mat, po zahtjevu kupca.

SUŠENJE	SADRŽAJ SUHE TVARI	IZDAŠNOST
na dodir (za manipulaciju): 1,5 do 2 sata potpuno: 24 sata prinudno sušenje: 60 min/80°C ili 90 min/60°C	60-65% (težinski) 40-45% (volumno) ovisno o nijansi	9-11 m^2/l u jednom sloju na glatkoj površini, uz debljinu suhog filma od 30μm

VISKOZITET	HOS VRIJEDNOST
110-120" po HRN EN ISO 2431:1999, 4 mm	HOS kategorija i granična vrijednost: A(i),500 g/l (2010); ovaj proizvod sadrži:maks.499 g/l

GUSTOĆA	PAKIRANJE
0,9-1,2 kg/l, ovisno o nijansi	18 L

PODRUČJE PRIMJENE

HARDLUX PROFESIONAL lak koristi se kao završni sloj u sustavu zaštite metalnih i drvenih površina objekata izloženih težim uvjetima eksploatacije. Srebrna nijansa namjenjena je za zaštitu i dekoraciju metalnih površina - ne preporučuje se za zaštitu objekata koji su izloženi većim mehaničkim opterećenjima.

PRETHODNI PREMAZ

KEMOLUX temeljna boja za metal/KEMOLUX BS temeljna boja za metal/KEMOLUX UNIVERZALNA brzosušiva temeljna boja za metal/KEMODUR S univerzalna brzosušiva temeljna boja za metal/KEMOCEL temelj za suho brušenje/KEMOLUX ventilirajuća temeljna boja

NAČIN NANOŠENJA

15%

Prije upotrebe boju dobro promiješati!

Na čvrstu, suhu i čistu površinu prethodno obrađenu odgovarajućim temeljem nanosi se

METODA APLIKACIJE	MEĐUPREMAZNI INTERVAL
[illegible]	[illegible]

[illegible] mora biti najmanje 3

5%

°C iznad točke rosišta. Temperatura boje mora biti iznad 15°C, u protivnom

MEĐUPREMAZNI INTERVAL

Raspršivač/Bezračni%

	TEMELJNA BOJA		
METAL	KEMOLUX temeljna boja za metal	Kist/valjak/ prskanje	Minim. 12 sati
	KEMOLUX UNIVERZALNA brzosušiva temeljna boja za metal	Kist/prskanje	Minim. 20 min
	KEMODUR S univerzalna brzosušiva temeljna boja za metal	Kist Prskanje	Minim. 12 sati 10-30 min
DRVO	KEMOCEL temelj za suho brušenje	Kist/valjak/prskanje	10-30 min
	KEMOLUX ventilirajuća temeljna boja	Kist/valjak/prskanje	16 sati

Raspršivač/Zračni

SKLADIŠTENJE

Kist/Valjak

Skladištiti u suhim i zračnim prostorima izvan izravnog dosega sunčevih zraka na tempera

ROK VALJANOSTI

je potrebno dodati više razrjeđivača da bi se p

5 godina.

Razrjeđivač

ALK12

KEMOLUX BS LAK

VRSTA PROIZVODA

KEMOLUX brzosušivi emajl lak je premaz baziran na modificiranoj alkidnoj smoli, brzog sušenja, odlične prionljivosti i ostalih mehaničkih osobina te otpornosti na atmosferilije, blage kemikalije, pogonska goriva i maziva.

ASORTIMAN	RAZRJEĐIVAČ	IZGLED PREMAZA
Prema KEMOLUX ton karti.	Razrjeđivač brzosušivi	Sjajan ili mat, prema zahtjevu kupca

SUŠENJE

Slijedeći sloj se može nanositi nakon 15-20 minuta, za mani-pulaciju treba 30 minuta, film je potpuno suh za cca 2 sata. Prinudno sušenje: 30 minuta kod 60°C.

IZDAŠNOST	SADRŽAJ SUHE TVARI
8-11 m2/l u jednom sloju na glatkoj površini, uz debljinu suhog filma od 30 mikrometara	53 - 58 % (težinski) -ovisno o nijansi

HOS VRIJEDNOST	VISKOZITET	GUSTOĆA
HOS kategorija i granična vrijednost: A(i), 500g/l (2010.), proizvod sadrži maks: 499 g/l	100-120" PO din 53211/20°C	0,9-1,20 kg/l, ovisno o nijansi

PODRUČJE PRIMJENE

Poljoprivredni strojevi, priključna oruđa, industrijska oprema, sredstva unutrašnjeg transporta i drugi proizvodi metaloprerađivačke i elektro industrije.

NAČIN NANOŠENJA

Na dobro pripremljenu metalnu podlogu preporučuje se prethodno nanijeti KEMOLUX brzosušivu temeljnu boju za metal, a zatim prskanjem KEMOLUX brzosušivi emajl lak u željenoj nijansi, u dva sloja. Kemolux brzosušivi lak se za prskanje razrjeđuje BS sintetičnim razrjeđivačem na 100-120" po DIN 53211/20°C.

MEĐUPREMAZNI INTERVAL

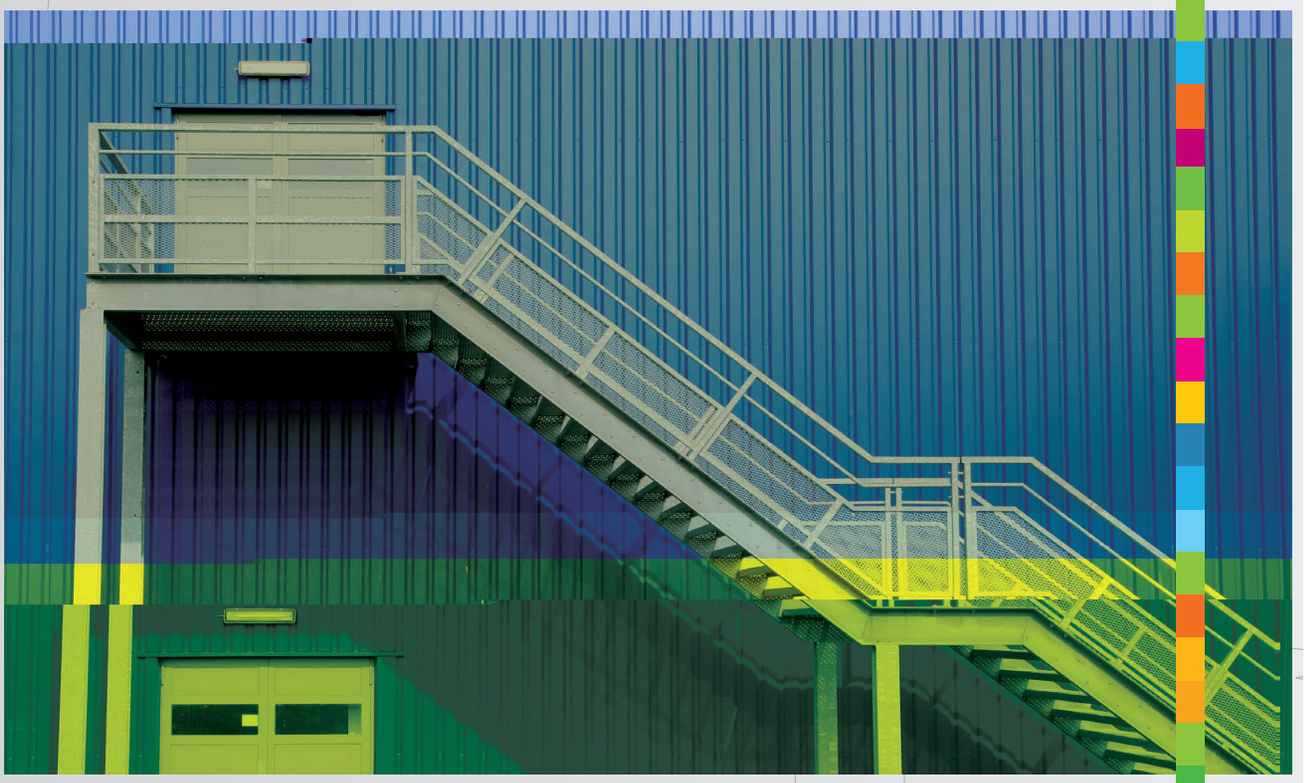
U sustavu zaštite metala KEMOLUX brzosušiva temeljna boja-KEMOLUX brzosušivi emajl lak, slijedeći sloj se prskanjem može nanositi već 15-20 min nakon prethodnog (sustav "mokro na mokro"), do 8 sati ili tek nakon 7 dana.

SKLADIŠTENJE

Skladištiti u suhim i dobro ventiliranim prostorima izvan izravnog dosega sunčevih zraka na temperaturi od +5 do + 25 °C.

ROK VALJANOSTI

5 godina.



KEMOCEL BS LAK

VRSTA PROIZVODA

Univerzalni završni premaz za zaštitu i dekoraciju prije svega metalnih ali i drvenih površina. Zbog svojih posebnih antikorozivnih svojstava može se koristiti kao antikorozivni završni premaz. Odlikuje se velikom mehaničkom čvrstoćom, brzim sušenjem te dobrom otpornosti na atmosferilije, blage kemikalije, pogonska goriva i maziva.

ASORTIMAN	RAZRJEĐIVAČ	IZGLED PREMAZA
Prema KEMOCEL ton karti.	do 5% Nitro razrjeđivač/ Razrjeđivač brzosušivi	Sjajan ili mat, prema zahtjevu kupca

SUŠENJE

Slijedeći sloj se može nanositi nakon 1h, film je potpuno suh za 4-6 sati. Prinudno sušenje: 30 minuta kod 60 °C.

IZDAŠNOST

12-14 m^2/l u jednom sloju na glatkoj površini, uz debljinu suhog filma od 30 mikrometara

GUSTOĆA	HOS VRIJEDNOST
0,9-1,2 kg/l, ovisno o nijansi	HOS kategorija i granična vrijednost: A(i), 500g/L (2010.), proizvod sadrži maks: 499 g/L

PODRUČJE PRIMJENE

Poljoprivredni strojevi, priključna oruđa, industrijska oprema, sredstva unutrašnjeg transporta i drugi proizvodi metaloprerađivačke i elektro industrije.

NAČIN NANOŠENJA

Na dobro pripremljenu metalnu podlogu preporučuje se prethodno nanijeti KEMOCEL temeljnu boju ili KEMOLUX brzosušivu univerzalnu temeljnu boju za metal, a zatim KEMOCEL brzosušivi lak u željenoj nijansi, u dva sloja. Kod manje opterećenih površina KEMOCEL brzosušivi lak može se nanositi direktno na metal kao antikorozivni završni premaz.

HARDLUX METALNI EFEKT LAK

VRSTA PROIZVODA

HARDLUX metalni efekt lak je završni premaz izvanrednih mehaničkih osobina, otpornosti na atmosferilije, ulje i blage kemikalije. Termički je stabilan do 120ºC.

ASORTIMAN	RAZRJEĐIVAČ	IZGLED PREMAZA
crni, sivi, antracit	Sintetični razrjeđivač	Metalni efekt

SUŠENJE

Suho na dodir: 2 - 3 h/20 °C, uz 65% relativne vlažnosti zraka i dobru ventilaciju; potpuno suho: 16 - 24 h.

SADRŽAJ SUHE TVARI	HOS VRIJEDNOST
težinski: (80 ± 3)%, ovisno o nijansi	HOS kategorija i granična vrijednost: A(i),500 g/l(2010);ovaj proizvod sadrži: maks. 470g/l

IZDAŠNOST

10-12 m2/l u jednom sloju na glatkoj površini, uz debljinu suhog filma od 40 µm

PAKIRANJE	GUSTOĆA	VISKOZITET
18 L	1,5-1,6 kg/l	2000-5000 mPa·s po HRN EN ISO 2555:2008

PODRUČJE PRIMJENE

HARDLUX metalni efekt lak služi kao završni, zaštitni i dekorativni premaz za površine na kojima se želi postići izgled kovanog željeza.

PREDHODNI PREMAZ

KEMOLUX temeljna boja za metal/KEMOLUX brzosušiva temeljna boja za metal/KEMOLUX UNIVERZALNA brzosušiva temeljna boja za metal/KEMODUR S univerzalna brzosušiva temeljna boja za metal.

NAČIN NANOŠENJA

HARDLUX metalni efekt lak nanosi se prskanjem, u dva sloja s međupremaznim intervalom od najmanje 16 sati, na površine prethodno zaštićene odgovarajućom temeljnom bojom za metal. Kistom i valjkom nanosi se u dva sloja, ali samo na male površine prethodno zaštićene odgovarajućom temeljnom bojom.Razrjeđuje se s 5 – 15% razrjeđivača, ovisno o načinu primjene.

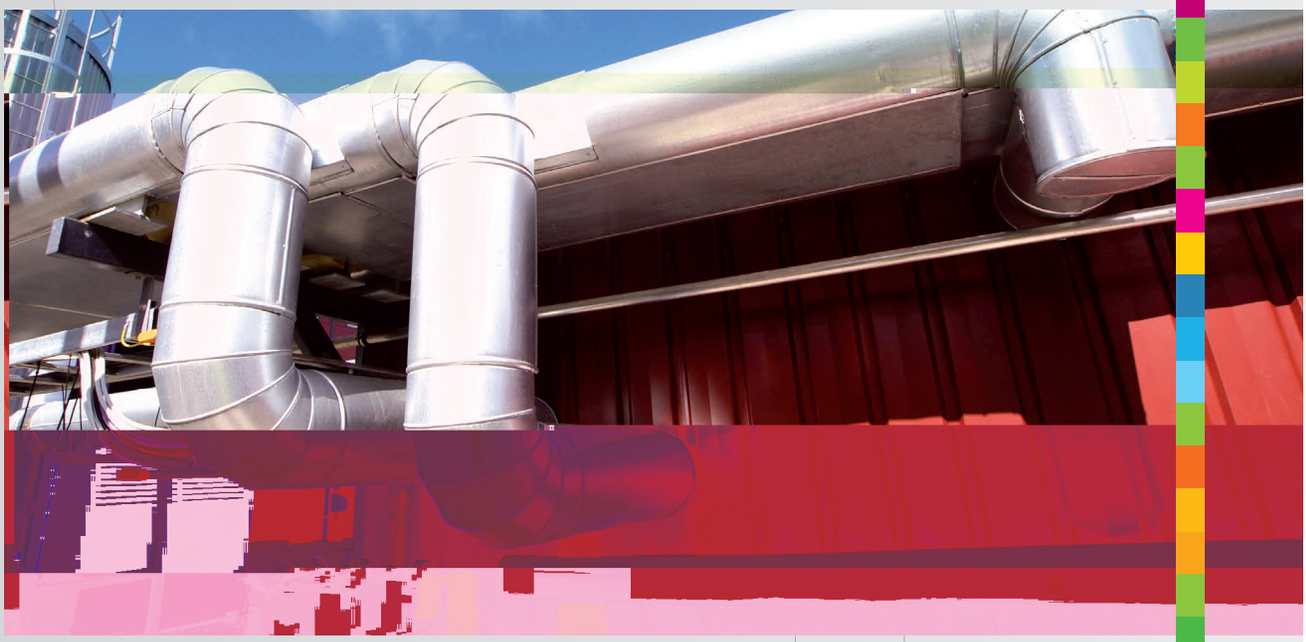
DEBLJINA FILMA	MEĐUPRELAZNI INTERVAL
Preporuča se debljina suhog filma od 40 µ	Minimum: 16 h/20 °C, uz 65 % relativne vlažnosti zraka i dobru ventilaciju

SKLADIŠTENJE

Skladištiti u suhim i dobro ventiliranim prostorima izvan izravnog dosega sunčevih zraka na temperaturi od +5 do +25 °C.

ROK VALJANOSTI

3 godine u originalno zatvorenoj ambalaži.



HARDLUX HAMMERSCHLAG EFEKT LAK

VRSTA PROIZVODA

HARDLUX HAMMERSCHLAG efekt lak je brzosušivi antikorozivni dekorativni premaz za metal i drvo izrađen na bazi modificiranog alkidnog veziva, organskih/anorganskih pigmenata i silikonskih dodataka. Karakteriziraju ga izvanredne mehaničke osobine,otpornost na atmosferilije,ulje i blage kemikalije.

ASORTIMAN	RAZRJEĐIVAČ	IZGLED PREMAZA
12 nijansi prema HARDLUX ton karti.	HARDLUX hammerschlag razrjeđivač	Sjajan, s "hammerschlag" efektom

SUŠENJE

Slijedeći sloj se može nanositi u intervalu od 30 minuta do 8 sati ili nakon 6 tjedana.

SADRŽAJ SUHE TVARI	VISKOZITET	IZDAŠNOST
51-56% (težinski) 34-40% (volumno)	3000-4000 mPa·s po HRN EN ISO 2555:2008	Kod primjene kistom: 4-5 m2/l u jednom sloju

GUSTOĆA	HOS VRIJEDNOST
0,9 – 1,1 kg/l	HOS kategorija i granična vrijednost: A(I),500 g/l(2010);ovaj proizvod sadrži:maks.499g/l

PODRUČJE PRIMJENE

Služi kao antikorozivni i dekorativni premaz za sve vrste metala te za dekoraciju drvenih površina. Primjena na metalu: Može se koristiti kao jednoslojni premaz, direktno na metal, ali trajnost zaštite (pogotovo na obojenim metalima) znatno se povećava nanošenjem jednog sloja KEMODUR S univerzalne brzosušive temeljne boje za metal te potom jednog sloja HARDLUX HAMMERSCHLAG efekt laka. Pri nanošenju prskanjem, HARDLUX HAMMERSCHLAG efekt lak može se nanijeti već 30 min nakon nanošenja KEMODURA S. Sve slojeve laka potrebno je nanijeti unutar 8 sati. Primjena na drvu: za postizanje najboljeg efekta, preporuča se drvo (pogotovo meko drvo) prethodno premazati slojem KEMOCEL temelja za suho brušenje te ga nakon 30 min. prebrusiti, otprašiti i zaštiti slojem HARDLUX HAMMERSCHLAG efekt laka.

NAČIN NANOŠENJA

Na čvrstu, suhu i čistu površinu prebrušenu grubim brusnim papirom nanosi se kistom/valjkom (razrijeđen s 10-15 % HARDLUX hammerschlag razrjeđivača) ili prskanjem (razrijeđen s 30-35 % HARDLUX hammerschlag razrjeđivača), u nekoliko tanjih premaza, pogotovo na okomitim površinama, poštujući ograničenja u prešpricavanju. Poželjno je da debljina suhog filma bude oko 100 mikrometara. Temeljito miješati boju prije i tokom upotrebe! Provjeriti pokrivenost kuteva i rubova (zbog ograničenja u premazivanju).

NAPOMENA

Za razrjeđivanje i pranje pribora koristiti isključivo HARDLUX hammerschlag razrjeđivač!

SKLADIŠTENJE

Skladištiti u suhim i dobro ventiliranim prostorima izvan izravnog dosega sunčevih zraka na temperaturi od +5 do +25 °C.

ROK VALJANOSTI

2 godine, u originalno zatvorenoj ambalaži

KEMOLUX BOJA ZA VAGONE I. PREMAZ

VRSTA PROIZVODA

KEMOLUX - boja za vagone - 1. pokrivni premaz je zračno sušivi emajl lak izrađen na bazi alkidnog veziva i željeznog oksida, izvanrednih mehaničkih osobina, otpornosti na atmosferilije, ulja i blage kemikalije. Termički je stabilan do 120°C.

ASORTIMAN	RAZRJEĐIVAČ	IZGLED PREMAZA
KEMOLUX boja za vagone 1. pokrivni premaz	Sintetični razrjeđivač	Srednje sjajan.

SUŠENJE

Suho na dodir: 2-4 h/20 oC uz 65 % rel. vlage i dobru ventilaciju.

SADRŽAJ SUHE TVARI	VISKOZITET
67-70% ovisno o ugrađenim pigmentima	90-100" po HRN EN ISO 2431: 1999, 4 mm pri 20°C

IZDAŠNOST

10 -12 m^2/l u jednom sloju na glatkoj površini, uz debljinu suhog filma od 30 µm.

GUSTOĆA	HOS VRIJEDNOST
1,20 kg/l, ovisno o nijansi	HOS kategorija i granična vrijednost: A(i), 500g/L (2010.), proizvod sadrži maks: 499 g/L

PODRUČJE PRIMJENE

KEMOLUX - boja za vagone - 1. pokrivni premaz služi kao međupremaz u sustavu zaštite konstrukcija od željeza i čelika te za zaštitu drva.

NAČIN NANOŠENJA

Kistom, prskanjem, valjkom, uranjanjem.
Viskozitet za prskanje i uranjanje: 28-30” po HRN EN ISO 2431:1999, 4 mm pri 20°C
Viskozitet za kist i valjak: 80-100”.po HRN EN ISO 2431:1999, 4 mm pri 20°C

NAČIN NANOŠENJA

Minimum: 16 h/20 °C, uz 65 % vlage i dobru ventilaciju.
Maksimum: 1-2 tjedna. Ako se ovaj interval prekorači, površinu treba ohrapaviti brusnim papirom (čeličnom četkom) ili boji dodati 3-4 % razrjeđivača, zbog boljeg prijanjanja slijedećeg sloja.

SKLADIŠTENJE

Skladištiti u suhim i dobro ventiliranim prostorima izvan izravnog dosega sunčevih zraka na temperaturi od +5 do +25 °C.

ROK VALJANOSTI

5 godina.

NAČIN NANOŠENJA

Kistom, prskanjem, valjkom, uranjanjem. Viskozitet za prskanje i uranjanje: 28-30”
Viskozitet za kist i valjak: 80-100”

MEĐUPREMAZNI INTERVAL

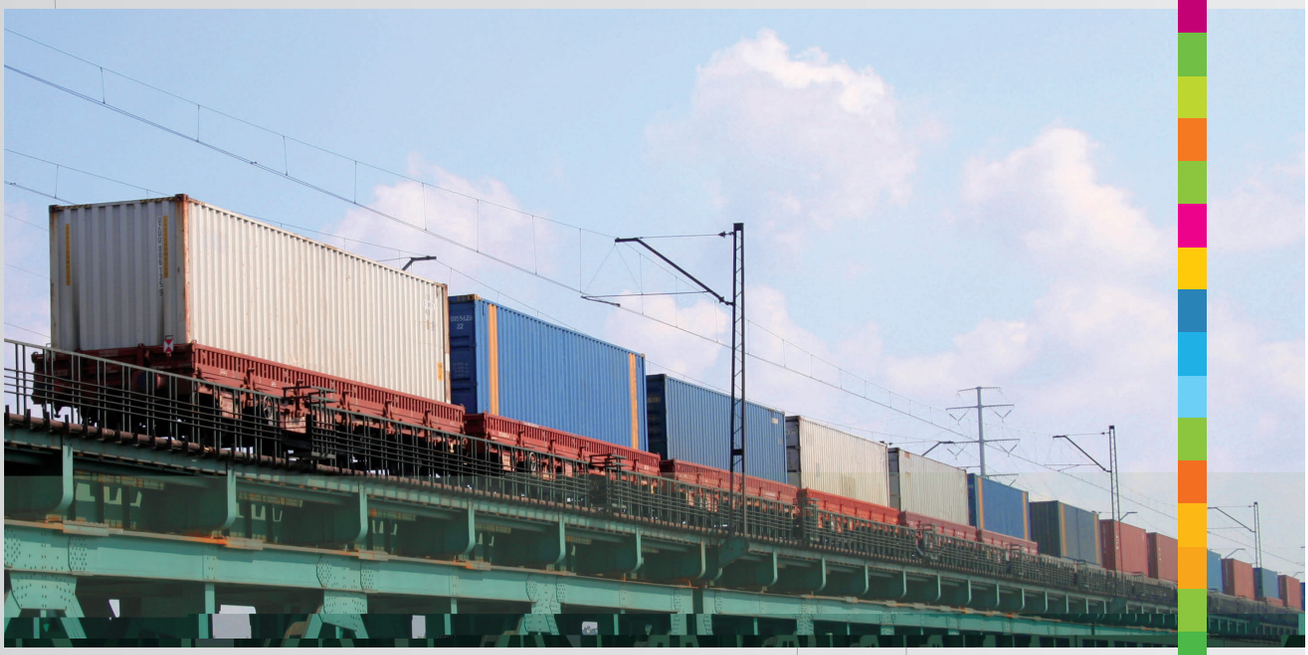
Najmanje 16 sati, a najviše 14 dana. Ako se ovaj interval prekorači, površinu treba ohrapaviti brusnim papirom (čeličnom četkom) ili boji dodati 3-4 % razrjeđivača, zbog boljeg prijanjanja slijedećeg sloja.

SKLADIŠTENJE

Skladištiti u suhim i dobro ventiliranim prostorima izvan izravnog dosega sunčevih zraka na temperaturi od +5 do +25 °C.

ROK VALJANOSTI

5 godina.



KEMOCEL NITRO LAK

VRSTA PROIZVODA

KEMOCEL - nitrocelulozni lak je premaz izrađen na bazi nitroceluloze u kombinaciji s alkidnim vezivom. Karakteriziran je brzim sušenjem, velikom tvrdoćom i dobrom prionljivosti na podlogu.

ASORTIMAN	RAZRJEĐIVAČ	IZGLED PREMAZA
Prema KEMOCEL ton karti.	Univerzalni nitro razrjeđivač	Ovisno o zahtjevu kupca proizvodi se: sjajan, polumat i mat.

IZDAŠNOST	SUŠENJE
8-10 m^2/l	suho na dodir: 15-20 min/20 °C uz 65 % rel. vlage potpuno: 1 sat

SADRŽAJ SUHE TVARI	VISKOZITET	GUSTOĆA
43-47 % (težinski), ovisno o nijansi	80-120", po HRN EN ISO 2431:1999, 4 mm	0,9-1,2 kg/l, ovisno o nijansi

PODRUČJE PRIMJENE

Koristi se za zaštitu i dekoraciju metalnih proizvoda, proizvoda elektro industrije te proizvoda izrađenih od drva.

NAČIN NANOŠENJA

Metal treba očistiti od hrđe, masnoće i ostalih nečistoća te zaštititi jednim slojem KEMOCEL temeljne boje ili KEMOLUX univerzalne brzosušive temeljne boje za metal. Drvo treba obrusiti, otprašiti te zaštititi KEMOCEL temeljnom bojom za drvo. Na dobro pripremljenu podlogu KEMOCEL se može nanijeti prskanjem (viskozitet: 18-20", HRN EN ISO 2431:1999, 4 mm pri 20 °C) u nekoliko tanjih slojeva, a samo manje površine mogu se raditi četkom. Prilikom nanošenja voditi računa o vremenskim uvjetima: optim. temp. 15-20°C, relativna vlažnost 65-75%. Povećana vlažnost zraka može biti razlog bjeljenja nitro lakova.

MEĐUPREMAZNI INTERVAL

Uobičajeno je nanošenje boje prskanjem u dva do tri sloja u razmaku od 5-10 minuta, iako se naredni sloj može nanijeti i nakon nekoliko dana.

SKLADIŠTENJE

Skladištiti u suhim i dobro ventiliranim prostorima izvan izravnog dosega sunčevih zraka na temperaturi od +5 do +25°C.

ROK VALJANOSTI

2 godine.

AQUALUX TEMELJNA BOJA ZA METAL

VRSTA PROIZVODA

AQUALUX temeljna boja za metal je antikorozivni premaz za metal na bazi visokokvalitetne vodorazrijedive alkidne smole, antikorozivnih pigmenata, punila, aditiva i vode. Nanosi se prije nanošenja AQUALUX LAKA, završnog premaza za drvo i metal.
Proizvod je: ekološki prihvatljiv, netoksičan, nezapaljiv.

ASORTIMAN	RAZRJEĐIVAČ	IZGLED PREMAZA
AQUALUX temeljna boja za metal crvena, siva	Voda	Mat

SUŠENJE

Suho na dodir: 1-2 h/20 °C uz 65 % relativne vlažnosti zraka i dobru ventilaciju
potpuno suho: 5 h.

SADRŽAJ SUHE TVARI	VISKOZITET	GUSTOĆA
35 % (volumno) 50-55 % (težinski)	2000-4000 mPa·s (ovisno o nijansi) HRN EN ISO 2555:2008 pri 20°C	1,25-1,40 kg/l

HOS VRIJEDNOST	IZDAŠNOST
HOS kategorija i granična vrijednost: A(d), 130 g/l (2010.); ovaj proizvod sadrži: maks. 40 g/l	8 - 10 m^2/l površine u 1 sloju, ovisno o načinu nanošenja i o debljini premaza.

PODRUČJE PRIMJENE

AQUALUX temeljna boja služi kao antikorozivni temeljni premaz za željezne podloge koje su djelomično ili trajno izložene vremenskim utjecajima pod normalnim okolnostima.

AQUALUX LAK

VRSTA PROIZVODA

AQUALUX LAK je završni premaz za drvo i metal na bazi visokokvalitetne vodorazrijedive akrilne smole, pigmenata postojanih na svjetlost, aditiva i vode. Proizvod je: ekološki prihvatljiv, netoksičan, nezapaljiv, otporan na atmosferilije.

ASORTIMAN	RAZRJEĐIVAČ	IZGLED PREMAZA
Prema ton karti SVJETLOST.	Voda	Svilenkasto sjajan

SUŠENJE

suho na dodir: 1-2 h/20 °C, uz 65 % relativne vlažnosti zraka i dobru ventilaciju; potpuno suho: 5 h.

HOS VRIJEDNOST	IZDAŠNOST
HOS kategorija i granična vrijednost: A(d), 130 g/l (2010.); ovaj proizvod sadrži: maks. 4 g/l	8-10 m^2 /l u jednom sloju, ovisno o načinu nanošenja i o debljini premaza.

SADRŽAJ SUHE TVARI	VISKOZITET	GUSTOĆA
Ovisno o nijansi.	1500-4000 mPa·s (ovisno o nijansi) HRN EN ISO 2555:2008 pri 20°C	1,05-1,25 kg/l, ovisno o nijansi

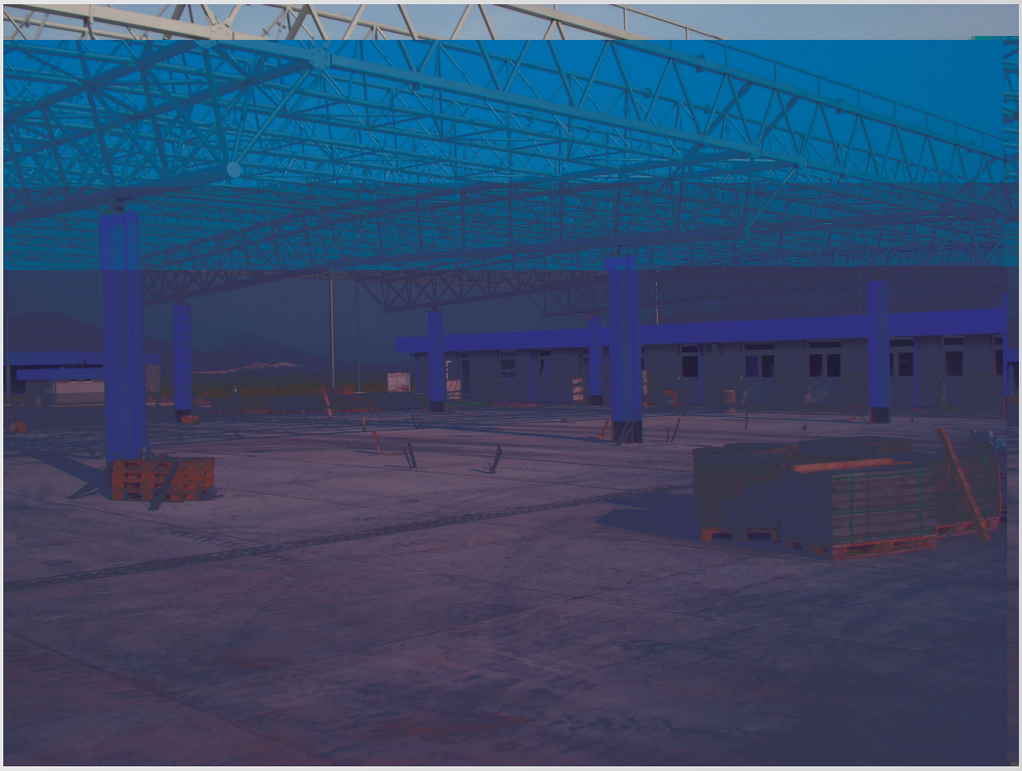
PODRUČJE PRIMJENE	PRETHODNI PREMAZ
AQUALUX LAK služi kao završni premaz za zaštitu metalnih i drvenih podloga.	AQUALUX temeljna boja za drvo. AQUALUX temeljna boja za metal.

NAČIN NANOŠENJA

AQUALUX LAK nanosi se kistom, prskanjem ili valjkom u dva sloja. Viskozitet za prskanje: 25-30" HRN EN ISO 2431:1999, 4 mm pri 20°C. Viskozitet za kist i valjak: razrijeđuje se prema potrebi vodom iz vodovoda. Odmah nakon upotrebe ambalažu dobro zatvoriti, a alat oprati vodom!

RAZNI IZRAČUNI

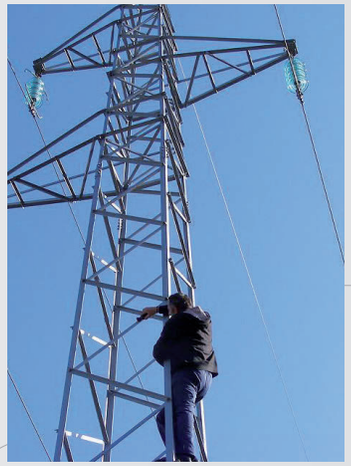
FOTO REFERENCE



PROJEKT: **GRANIČNI PRIJELAZ, METKOVIĆ**
IZVOĐAČ: **"TEKOL TERRI D.O.O.", RIJEKA**

FR1

FOTO REFERENCE



PROJEKT: **DALEKOVOD, HVAR**
IZVOĐAČ: **"AKZ M D.O.O.", VELIKA GORICA**

FR3

PROJEKT: **RASVJETNI STUPOVI TE DRUGE ČELIČNE KONSTRUKCIJE**
IZVOĐAČ: **"PRODUKT BASTAL", NOVO ČIČE**

FR4

PROJEKT: **NADZEMNI PLINSKI SPREMNICI**
IZVOĐAČ: **"ĐURO ĐAKOVIĆ" ZAVARENE POSUDE, SLAVONSKI BROD**

FR6

FOTO REFERENCE

PROJEKT: **REZERVOAR ZA OTAPALA CHROMOS - SVJETLOST, LUŽANI**
IZVOĐAČ: **"SITOLOR", SLAVONSKI BROD**

PROJEKT: **SANACIJA SILOSA, DERVENTA**
INVESTITOR I IZVOĐAČ: "**POLJPRIVREDNIK AD", DERVENTA**

FR8

FOTO REFERENCE