



# Spojovací základ 850

**antikorozi, rychle schnoucí, matný,  
pro vnějšek a vnitřek**

## Vlastnosti:

Antikorozi alkydo pryskyřičný základ. Matný, tepelně odolný do +180°C a lehce zpracovatelný.

## Použití:

Pro základování železných kovů, venku i uvnitř. Na základě tepelné odolnosti vhodný také pro základování teplovodních radiátorů.

## Popis materiálu:

**Standardní barevné tóny:** Všechny údaje ke standardním barevným tónům a velikosti balení jsou shrnuty v tabulce na následné straně.

**Stupeň lesku:** matný

**Báze:** alkydová pryskyřice s obsahem rozpouštědel

**VOC:** EU mezní hodnota pro tento výrobek (kat. A/i): 600 g/l (2007) resp. 500 g/l (2010). Tento výrobek obsahuje max. 500 g/l VOC.

**Bod vzplanutí:** +25°C

**Hustota:** cca 1,23 g/cm<sup>3</sup>

**Balení:** viz tabulka str. 2

## Zpracování:

### Ředění:

V případě potřeby, pro nátěr štětcem a válečkem ředit Terpentýnovým ředidlem 321. Pro stříkání Speciálním umělopryskyřičným ředidlem 915. Příklad ředidla max. 7 obj. %.

## Tónování:

Všechny barevné odstíny jsou mezi sebou vzájemně mísitelné.

**Snášlivost:** Míchat jen se stejnorodými a v tomto technologickém listu k tomu určenými materiály.

**Nanášení:** Spojovací základ 850 může být nanášen štětkou, válečkem a nástřikem.

## Spotřeba:

cca 80 - 100 ml/m<sup>2</sup> na nátěr. Přesnou spotřebu je možné zjistit pomocí zkoušky na daném podkladu.

## Teplota zpracování:

Nezpracovávat pod teplotu +5°C vzduchu a podkladu.

## Čištění náradí:

Po použití okamžitě Terpentýnovým ředidlem 321 nebo Rychločističem štětců 111.

**Doba schnutí:**(při 20°C, 65% rel. vlhkosti):

Povrchově suché po cca. 1/2 hodině, nelepivé po cca. 1 hodině. Dále přetíratelné po cca. 3 hodinách. Při nižší teplotě a/nebo vyšší vlhkosti vzduchu je nutno počítat s delší dobou schnutí.

## Skladování:

V chladu a suchu. Otevřená balení důkladně uzavřít.

## Deklarace:

**Třída ohrožení vody:** WGK 2, dle VwVwS

**Kód výrobku:** M-GP03.

Platí údaje v aktuálním bezpečnostním listu.

## Provádění nátěru:

### Příprava podkladu:

Podklad musí být pevný, suchý, čistý, drsný, nosný a nesmí obsahovat nesoudržné částice. Železo odmastit a zbavit rzi. Okuje důkladně odstranit. Intaktní základní nátěry z výroby popř. intaktní staré nátěry odzkoušet na vhodnost, nosnost a přilnavost. Intaktní nátěry důkladně obrousit. Neintaktní a nevhodné nátěry odstranit a dle předpisů zlikvidovat. Podklad dle požadavků předupravit. Viz také VOB díl C, DIN 18 363, odst. 3.

### Základní nátěr a mezinátěr

Spojovacím základem 850

### Konečný nátěr

Dle stavebních dílů, požadavků a výběru další postup alkydo – nebo akrylopryskyřičnými laky.

## Standardní barevné odstíny a velikosti balení

Scala č.	Označení	375 ml	750 ml	3 ltr	10 ltr
-	0095 bílý	•	•	•	•
12.27.24	8101 červeno hnědý	•	•	•	•
87.03.18	7106 šedý	•	•	•	•
-	9900 černý			•	

### Údaje pro stříkání:

Metoda	Otvor trysky mm/couly	Úhel nástřiku	Tlak v barech	Ředění	Křížový postup
Nízkotlaké	2,0 mm			cca. 7%	1 <sup>1/2</sup>
Vysokotlaké	1,8 mm		3,5 – 4,0	cca. 7%	1 <sup>1/2</sup>
Airless	0,013–0,015“ 0,33-0,38 mm	40° - 80°	cca. 160	cca. 3%	1

### Upozornění:

Vnitřní plochy nábytku a skříní vzhledem k možnému zápachu nelakovat alkydopryskyřičnými laky. U CoilCoatingu, práškových laků a 2 komponentních nátěrů a stejně tak eloxovaného hliníku doporučujeme základovat zásadně 2K epoxidovým spojovacím základem 855.

Dbát na další údaje v technologických listech ostatních použitých výrobků.

### Technické poradenství:

Pro další technické informace je Vám k dispozici poradenská služba firmy Brillux.

### Poznámka:

Tento technologický list se zakládá na intenzivní vývojové práci a dlouholetých praktických zkušenostech. Naše technická aplikační doporučení ústní i písemná, která dáváme kupujícím, popřípadě zpracovatelům, odpovídají nejlepšími vědomostem současného stavu poznatků, avšak nezakládají žádné smluvní vztahy. Zákazník si může podle svých potřeb a záměrů použití na vlastní odpovědnost výrobky sám odzkoušet. V ostatním platí naše všeobecné obchodní podmínky.

Při vydání nového technologického listu podmíněného technickým pokrokem, ztrácí staré vydání svoji platnost. 10.10.2012