



Protokol o testovaní materiálu firmy Slovák Košeca a.s.

Výrobca materiálu:

SLOVLAK Košeca, a. s.
Továrenská 545
018 64 Košeca
Slovakia

Výrobca zariadenia:

J. WAGNER GmbH
Otto-Lilienthal-Straße 18

88677 Markdorf
www.wagner-group.com

Typ materiálov: antikorózna náterová látka

Komerčný názov : **RENOKOV**

- Oblasť aplikácie:** Špeciálna jednozložková, tixotropná, antikorózna náterová látka na kov 2 v 1. Je vhodná pre obnovu starších, aj čiastočne skorodovaných kovových predmetov, ako sú ploty, strechy, brány, stĺpy, klampierske konštrukcie a pod.

Odkaz na produkt: <http://www.slovlak.sk/produkty/farby-na-kov/antikorozna-farba-renokov>

Teplota materiálu:	Viskozita pri striekaní	Řiedenie:	
20°C	Pripravené k aplikácií.	Bez riedenia	

Informácie k testovaciemu zariadeniu :

Testované zariadením: **Superfinish 230 (airless)**

Doporučená trieda zariadenia: Rada membránových zariadení: SF 23 plus, SF Select, SF 27, SF 31
Rada piestových zariadení Prospray PS 3.21 ,PS 3.23, PS 3.25,PS 3.29,PS 3.31
Rada Heavy Coat: HC 950E, HC 970E
Rada piestových zariadení: Mobilis I, (rada firmy E-CORECO- powered by Wagner)
Rada ručných striekacích pištolí XVLP/HVLP: FC 3500,FC 5000, W590,

Striekacie zariadenie: Airless

Teplota pri aplikácií:	20°C	Tlak (pri striekaní) Airless	160 BAR
Typ striekacej pištole:	Vector Grip	Tlak (pri striekaní) AirCoat:	
Príslušenstvo pištole:		Sací systém:	
Typ trysky:	Trade Tip 3	Kapacita čerpadla:	
Rozmer trysky:	413/415	Prietok vzduchu objemovo XVLP:	10
Pištoľový filter:	biely	Množstvo materiálu, XVLP:	6
Vysokotlakový filter:		Hadica dĺžka:	7 m
Nastavený tlak:		Hadice priemer:	DN3

Aplikácia:	HVLP	XVLP	Airless	Aircoat
ANO/NE	ANO	ANO	ANO	ANO





Testované ANO/NE	ANO	ANO	ANO	NIE
------------------	-----	-----	-----	-----

Hodnocení a doporučení

Výkonnost	Optický výsledek
(++) veľmi dobrá	(++) Veľmi Dobrá

Stupnica: (++) veľmi dobrá; (+) Dobrá; (0) piemer; (-) S obmedzením; (- -) Nedostatočná

Upozornenie:

Testovanie technickým oddelením firmy : J. WAGNER GmbH, technik O. Moťovský

Dátum testovania: 06/2017 Vystavené: 30.6.2017

Obrazová dokumentace

Obr. 1 materiál:

