

Technické vlastnosti	
Výrobní konzistence / viskozita základní složky	35 (pohárek $\phi = 6 \text{ mm}$ ) [s]
Druh vytvrzovací složky	tekuté tvrdidlo
Podmínky pro aplikaci	
Výrobce doporučená teplota povrchu [°C]	5 – 45
Výrobce doporučená teplota vzduchu [°C]	5 – 35
Výrobce doporučená relativní vlhkost vzduchu [%]	max. 85
Poměr mísení jednotlivých složek	A : B (včetně tvrdidla)= 1 : 1 A + B : tvrdidlo 98 :2 složka B :
Dávkování hmoty / barvy / základní složky [g.m <sup>-2</sup> ]	1000
Druh dodatečného posypu	Swarcolux 50 Typ III T18 K20
Dávkování dodatečného posypu [g.m <sup>-2</sup> ]	480

Měření při pokládce na zkušebním úseku	
Doba vytvrzení / zasychání při teplotě vzduchu	19,5 °C 14 min
Tloušťka mokrého nástřiku [ $\mu\text{m}$ ]	550
Tloušťka vytvrzeného plastu [ $\mu\text{m}$ ]	950

Pozn:

Tloušťka vytvrzeného plastu vč. dodatečného posypu

denní viditelnost QD (mcd.m<sup>-2</sup>.lx<sup>-1</sup>)noční viditelnost za sucha R (mcd.m<sup>-2</sup>.lx<sup>-1</sup>)noční viditelnost za vlhka RW (mcd.m<sup>-2</sup>.lx<sup>-1</sup>)**Výsledky měření na zkušebním úseku (čáry s dodatečným posypem)**

místo měření	denní viditelnost				drsnost				noční viditelnost				index opotřebení
	QD				SRT				R				
	NS	6M	12M	třídy	NS	6M	12M	třídy	NS	6M	12M	třídy	12M
Mimo stopu (M)	195	164	169	<b>Q 4</b>	45	46	46	<b>S 1</b>	324	231	207	<b>R 4</b>	1
Ve stopě (S)	206	177	172	<b>Q 4</b>	45	47	47	<b>S 1</b>	358	310	230	<b>R 4</b>	1



