

525 HYBRID DURAFast

Dvousložková barva s antikorozními vlastnostmi a s vysokým obsahem sušiny vyrobena na základě inovativní technologie dvojího vytvrzování DCC. Aplikuje se jako vrchní barva v hybridních systémech, kde jsou kladeny vysoké nároky na stálost odstínů a mechanickou odolnost. Tento výrobek je vhodný pro použití chemických provozů, na ropných plošinách, rafineriích, při výrobě cisteren, kontejnerů a kovových konstrukcí v různých průmyslových a povětrnostních podmínkách (všechny korozní třídy C1 - C5). Pro urychlení schnutí použijte akcelerátor 19602 PU X.

VLASTNOSTI

- patentovaná technologie NL1034986, US 8889798, očekávaná patentová registrace v EU/Kanadě;
- výrobek shodný s legislativou 2004/42/EC;
- aplikace metodou "mokré na mokré"
- snadný poměr pro natužení;
- extrémní barevá stálost a mechanická odolnost.

PŘÍPRAVA PRO APLIKACI

Tužení:	525 Hybrid DuraFast Báze - 4 objemové díly Tužidlo 924- 1objemový díl
Pokyny pro míchání:	Bázi a tužidlo intenzivně promíchat, nejlépe pomocí mechanického míchadla. Po dobu aplikace nesmí teplota směsi klesnout pod 10°C.
Akcelerátor:	V zájmu urychlení schnutí můžeme přidat akcelerátor 19602 PU X. Akcelerátor přidejte do báze v poměru max. 2,5% objemově. Pro aplikaci doporučujeme použít 2K zařízení.
Ředění:	Směs může být aplikována bez ředění při teplotě 20 °C pomocí airless nebo airmix zařízení. V případě potřeby můžete přidat v závislosti na metodě aplikace, okolní teplotě a teplotě směsi ředidlo X510.
Zpracovatelnost směsi:	2 hodiny při 20°C (směs produktu).
Zpracovatelnost směsi s akcelerátorem:	45 minut při teplotě 20°C (směs produktu)
Podmínky aplikace:	Teplota podkladu musí být nejméně 3°C nad bodem kondenzace. Aby se předešlo koncentraci těkavých látek během aplikace, musí být prostory dobře větrány. To je nezbytně nutné pro zajištění adekvátních podmínek pro schnutí.
Metody aplikace:	Doporučená aplikace pomocí airmix nebo airless. Aplikace pomocí štětce může vést k nerovnoměrné tloušťce suchého filmu.

TECHNICKÉ VLASTNOSTI PRODUKTU

Estetické vlastnosti:	
Stupeň lesku:	lesk 75-80%
Odstíny:	RAL, NCS a další dle objednávky.
Vlastnosti výrobku:	
Obsah sušiny:	± 57% (směs produktu)
VOC:	≤ 400 gr/l
Hustota:	± 1,40 kg/l při 20°C (směs produktu)
Tloušťka suchého filmu:	Standardně: 60-100 μm (v závislosti na metodě aplikace)
Teoretická vydatnost:	7,1 m ² /l pro tloušťku suchého filmu 80 μm.
Praktická vydatnost:	Praktická vydatnost závisí na různých okolnostech. Pro airless stříkání: - velké plochy: 70% teoretické vydatnosti. - malé plochy: 50% teoretické vydatnosti.
Teplotná odolnost :	Max. 120°C (v suchém prostředí).
Krycí schopnost:	Pro dokonalé krytí vyžadují některé barvy speciální odstín podkladu. Konzultujte nebo kontaktujte technickou podporu.
Doba schnutí: při 55% relativní vlhkosti a standardní tloušťce 80 μm. (metoda: měřicí přístroj BYK):	
	5°C 10°C 20°C 30°C
Odolný prachu:	4 hodiny 3 hodiny 1 hodina 40 min
Suchý k manipulaci:	18 hodin 6 hodin 3 hodiny 2 hodiny
Přelakovatelný:	12 hodin 8 hodin 4 hodiny 3 hodiny
V případě použití akcelerátoru 19602 PU X (2,5% obj.) se čas schnutí zkracuje o 50%.	
Maximální doba pro přelakování: bez omezení, pokud je povrch čistý a bez mastnot. V případě aplikace v silnějších vrstvách se může doba schnutí prodloužit. Během doby nanášení a schnutí nátěru by měla být relativní vlhkost 55-90% Vyšší vlhkost způsobuje rychlejší schnutí.	

DOPORUČENÁ APLIKACE

	Airless	Airmix
Ředidlo:	X5100	X5100
Doporučené množství:	0-5 obj.%	0-5 obj.%
Průměr trysky:	0,013-0,015 palce	0,013-0,015 palce
Pracovní tlak:	140-200 bar	70-100 bar
Tloušťka suchého filmu:	60-100 µm	60-100 µm
	Štětce-váleček	Stříkáč pistole
Ředidlo:	S5102	x5100
Doporučené množství:	0-5 obj.%	0-10 obj.%
Průměr trysky:		min 2,0-2,5 mm
Pracovní tlak:		min 3-4 bar
Tloušťka suchého filmu:	60 µm	60-80 µm

Čištění nářadí: ihned po aplikaci pomocí ředidla X5100.

BALENÍ A SKLADOVÁNÍ

Balení:	20-litrové plechovky nebo 200 sudy. Ředidlo: 5 nebo 20 litrové plechovky
Skladovatelnost:	12 měsíců v originálních uzavřených obalech při teplotě od 5°C do 40°C

Značení: V souladu s EU 67/548 / EEG a v souladu s nařízeními o nebezpečných látkách. Škodlivý a dráždivý při kontaktu s pokožkou, očima a při vdechnutí. V případě zasažení očí, okamžitě omyjte velkým množstvím vody a vyhledejte lékaře. Při aplikaci nejíst, nepít, nekouřit.

UN: 1263
kod AWARE: 39-IV

KÓDOVÁNÍ AWARE

AWARE (ZKRATKA PRO ADEKVÁTNÍ VAROVÁNÍ A AIR POŽADAVKY), JE SYSTÉM KÓDOVÁNÍ PRO VÝROBKU, KTERÉ OBSAHUJÍ TĚKAVÉ ORGANICKÉ LÁTKY (VOC), NÁSTROJ PRO VÝROBCE PRODUKTŮ PRO PODPORU POSOUZENÍ RIZIK A INOVACI PRODUKTŮ. DÁLE MŮŽE BÝT POUŽIT PRO KOMUNIKACI NEBEZPEČNOSTI S KONCOVÝMI UŽIVATELI, ABY JE INFORMOVAL O MOŽNÝCH ZDRAVOTNÍCH RIZICÍCH NEBEZPEČNÝCH VÝROBKŮ. SYSTÉM JE ZALOŽEN NA NORSKÉM KONCEPTU OAR (OCCUPATIONAL AIR REQUIREMENT) A DÁNSKÉM KONCEPTU MAL KÓDOVÝ SYSTÉM. AWARE KÓD SE SKLÁDÁ ZE DVOU ČÍSLIC ODDĚLENÝCH POMLČKOU. OBĚ ČÍSLICE JSOU ZPRACOVÁNY NA ZÁKLADĚ FYZIKÁLNĚ-CHEMICKÝCH PODKLADŮ A PŘÍZPŮSOBENY EVROPSKÝM SMĚRNICÍM O NEBEZPEČNÝCH PŘÍPRAVKÁCH.

PŘEDPOVRCHOVÁ ÚPRAVA

Ocel:

Povrch připravte v souladu s normou ISO12944, část 4, § 6.2.3. Pomocí vhodného čisticího prostředku (např. ENVICLEAN) a vysokotlaké pistole, odstranit mastnotu, olej a jiné nečistoty. Povrch očistěte otryskáním na Sa 2½, v souladu s ISO 8501-1. Po otryskání celý povrch očistěte od prachu pomocí stlačeného vzduchu. Do šesti hodin naneste první vrstvu.

Ocel (žárově zinkovaná):

Povrch připravte v souladu s normou ISO12944, část 4, §6.2.3.4.1 (inertní pískování). Viz také NEN5254 standardní duplexní systémy. Pomocí vhodného čisticího prostředku (např. ENVICLEAN), odstranit mastnotu, olej a jiné nečistoty. Celý pozinkovaný povrch lehce opískujte (zrnatost 3-5mm, tlak: 2,0 - 2,5 bar, průměr trysky: minimum 6 mm). Po opískování musí být povrch jednotný a rovný. V závislosti na tloušťce povrchu zinku může odebrat max. 5 - 10 mikronů zinku, podle NEN5254. Po opískování celý povrch očistěte od prachu pomocí stlačeného vzduchu. První nátěr se nanáší v průběhu dvou hodin.



OCHRANNÉ NÁTĚRY

Ochranné nátěry Baril vynikají díky své trvanlivosti, flexibilitě a přilnavosti, snadné aplikaci, antikorozní, chemické a mechanické odolnosti. Je to výsledek dlouhodobého výzkumu v oblasti chemie v kombinaci s pohledem na požadavky a potřeby našich zákazníků. Všechny nátěrové systémy jsou v souladu s normou EN ČSN ISO 12944 a v souladu s mezinárodními směrnici VOC.

NÁTĚROVÉ SYSTÉMY - VARIANTY

Níže naleznete několik nátěrových systémů pro výrobek 525 Hybrid DuraFast. V případě detailních požadavků na návrh nátěrového systému kontaktujte naši firmu nebo obchodní zástupce.

Systém 1 Kategorie korozního prostředí C2

Systém jednovrstvý 80 µm;
525 Hybrid DuraFast

Systém 2 Kategorie korozního prostředí C3

První vrstva 60 µm;
509 Hybrid FastCure Primer

Druhá vrstva 60 µm;
525 Hybrid DuraFast

Systém 3 Kategorie korozního prostředí C4

První vrstva 80 µm;
504 Hybrid Isoprimer

Druhá vrstva 80 µm;
525 Hybrid DuraFast

OPRAVY NÁTĚRU

Níže uvedený postup se týká oprav, poškozených míst a neošetřených míst na konstrukci. Odstraňte špínu, mastnotu a oleje pomocí vhodného čistícího prostředku např. ENVICLEAN. Odstraňte korozi ze všech míst poškozených při dopravě nebo montáži, neošetřená místa po svařování a bodovém svařování a místa poškozená broušením (stopy po brusném kotouči a kartáči, brusném papíru) na stupeň St3 dle ISO 8501-1. Vytvořte hladké přechody mezi původním nátěrem a poškozenými místy přebroušením. Odstraňte stlačeným vzduchem veškerý prach po broušení. Opravte opravované místo patřičným systémem dle kapitoly "Nátěrové systémy-varianty".

ÚDRŽBA

Doporučujeme pravidelné čištění povrchu a pravidelnou roční kontrolu. Všechny defekty na povrchu doporučujeme opravit pomocí originálního nátěrového systému.

TECHNICKÁ PODPORA

Společnost Baril Coatings BV nabízí mnohem více než jen výrobky. Pro splnění požadavků našich zákazníků, poskytujeme v plném rozsahu podporu pro kompletní systémová řešení generálních dodavatelů, architektů a malířských firem.

Aby bylo možné zaručit požadovanou výkonnost našich výrobků, společnost Baril Coatings nabízí plnou technickou podporu a dozor při realizaci a dokončení procesu aplikace dle ISO 12944.

Dohled a podpora zaručena Baril Coatings nezabývá zhotovitele odpovědnosti za konečný nátěrový systém. Zhotovitel je zodpovědný za to, že byl seznámen s aktuálními bezpečnostními listy výrobků a obecnými podmínkami týkající se antikorozních nátěrů společnosti Baril Coatings. Firma Baril není zodpovědná za podmínky a nesprávnou aplikaci.

ZÁRUKY A ZŘEKnutí SE

Tento TL nahrazuje předchozí vydání. Veškeré informace, specifikace, indikace a doporučení obsažené v tomto technickém listu představují pouze výsledky testů a zkušenosti získané za kontrolovaných a přísně vymezených podmínek. Jejich přesnost, kompletnost nebo přesnost při skutečných podmínkách aplikace tohoto výrobku, musí být stanoveny výhradně na účet kupujícího nebo uživatele. Dodávky produktů a technická podpora podléhá jednotlivým podmínkám prodeje a dodávkám nátěrových hmot, tiskařských barev a jiných výrobků, pokud není písemně uvedeno jinak. Výrobce a prodejce nenese odpovědnost a kupující se zříká všech nároků vůči výrobci / prodejci, pokud jde o veškerou odpovědnost vztahující se k nedbalosti, zranění osob, k přímé nebo nepřímé ztrátě vyplývající z nesprávného použití těchto výrobků, pokud není uvedeno jinak. Technický list a vlastnosti výrobků se mohou změnit bez předchozího upozornění.

