

819 STEELKOTE PU AC+

Vysoce kvalitní dvousložková antikorozi polyuretanová barva (2v1) s vysokým obsahem sušiny pro systémy epoxidovo polyuretanové, kde jsou kladeny vysoké požadavky na stálobarevnost a mechanickou odolnost. Produkt je určen hlavně pro použití v chemickém průmyslu, rafineriích, přímořském prostředí, výrobě kontejnerů a také k ochraně kovových konstrukcí v různých atmosférických podmínkách včetně průmyslových (C5). Polyuretanový email 2v1 použitelný přímo na kov (verze DTM) bez nutnosti použít základ.

CHARAKTERISTIKA:

- výrobek shodný s evropskou legislativou 2004/42/EC kat. B, skupina.d
- aplikace metodou "mokřý do mokrého";
- jednoduchý poměr tužení;
- stálobarevnost odstínu a mechanická odolnost

PŘÍPRAVA PRO APLIKACI

Tužení: 819 SteelKote PU AC+ Baze - 4 objemové díly
Tužidlo 903 - 1 objemový díl (pro standardní schnutí)
Tužidlo 924 - 1 objemový díl (akcelerované zrychlené schnutí).

Pokyny pro míchání: Smíchejte bázi a tužidlo. Následně dokonale promíchejte nejlépe pomocí mechanického míchadla. Po celou dobu aplikace nesmí teplota namíchaného produktu klesnout pod 10°C.

Ředění: Barva může být aplikována různou stříkací technikou. V závislosti na použité technice, metodě aplikace, okolní teplotě a teplotě směsi může být použito ředidlo PU 5801.

**Zpracovatel-
nost směsi:** 4 hodiny při teplotě 20°C s tužidlem 903.
2 hodiny při teplotě 20°C s tužidlem 924.
1 hodina při teplotě 20°C s tužidlem 924 a akcelerátorem PU-X!!!

Podmínky pro aplikaci: Teplota podkladu by měla být 3 °C nad bodem kondenzace. Při aplikaci a schnutí prostory dobře větrejte, aby bylo dosaženo dobrých podmínek schnutí.

Metody aplikace: Doporučená aplikace pomocí airless nebo airmix stříkací techniky. Aplikace štětcem může vykazovat nerovnoměrnou tloušťku suchého filmu i zhoršený rozliv barvy. Lze také aplikovat konvenční stříkací technikou.

TECHNICKÉ VLASTNOSTI PRODUKTU

Estetické vlastnosti produktu:

Stupeň lesku: Satén (20 GU ± pod úhlem 60 st.)
Odstíny: Standardní odstíny (RAL, NCS)

Parametry produktu:

Obsah sušiny: 63% objemově (směs produktu)
VOC: ≤ 350 g/l
Hustota: 1,40 ± 0,1 kg/l při teplotě 20°C (směs produktu)
Tloušťka suchého filmu: Standardně: 80-120 μm (v závislosti na metodě aplikace)
Teoretická vydatnost: Suchý film 80 μm - 8 m²/l
Praktická vydatnost: Praktická vydatnost je závislá na mnoha okolnostech, zejména na porovitosti a nerovnosti podkladu a dále na ztrátách při aplikaci. Aplikace zařízením airless: elementy s velkými rozměry - 70% teoretické vydatnosti, elementy s malými rozměry - 50% teoretické vydatnosti.
Teplotní odolnost: 120°C (v suchém prostředí)

Krycí schopnost: Pro dokonalé krytí vyžadují některé barvy speciální odstín podkladu. Konzultujte nebo kontaktujte technickou podporu.

Doba schnutí: při standardní tloušťce suchého filmu 50 μm (metoda měřící přístroj BYK):

	10°C (903)	20°C (903)	20°C (924)	20°C (924 + PU X)
Polosuchý:	4 hod.	2 hod.	1,45 hod.	60 min
K manipulaci:	16 hod.	8 hod.	6 hod.	3 hod.
Přetiratelný:	10 hod.	5 hod.	2,5 hod.	1,5 hod.

Doby schnutí s aktivátorem 903 a 924 při relativní vlhkosti 55% a tloušťce suchého filmu 80 μm.

Akcelerator PU-X - lze použít s tužidlem 903 i 924.

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 pod 80%.

DOPORUČENÁ APLIKACE

Aplikační zařízení	Airless	Airmix
Ředidlo:	PU5801	PU5801
Doporučené množství:	0-5% objemově	0-5% objemově
Rozměr trysky:	0,013-0,015 palce	0,013-0,015 palce
Doporučený tlak:	min.140-200 bar	70-100 bar
Tloušťka suchého filmu:	80-120 µm	80-120 µm

Štětce-váleček Stříkáč pistole

Ředidlo:	S5102	PU5801
Doporučené množství:	0-5% objemově	5-10% objemově
Rozměr trysky:		2,0-2,5 mm
Doporučený tlak:		min. 3-4 bar
Tloušťka suchého filmu:	80 µm	80 µm

Čištění nářadí: ihned po aplikaci pomocí ředidla PU5801.

BALENÍ A SKLADOVÁNÍ

Balení:	20-litrové plechovky. 200 litrové sudy
Skladovatelnost:	12 měsíců v originálním uzavřeném obalu při teplotě od 5°C do 40°C.

OCHRANA ZDRAVÍ A ŽIVOTNÍ POSTŘEDÍ

Značení: Vsouladu s EU 67/548/EEG a v souladu s nařízením 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 VÝROBKY, 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 PŘÍPRAVCÍCH.

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 (zrnitost 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 se může odebrat max. 5 - 10 µm zinku, podle NEN5254. Po opískování celý povrch očistěte od prachu pomocí stlačeného vzduchu. První nátěr se nanáší v průběhu 2 hodin.

OCHRANNÉ NÁTĚRY

Ochranné nátěry Baril vynikají díky své trvanlivosti, flexibilitě a přilnavosti, snadné aplikaci, antikorozi, chemické a mechanické odolnosti. Je to výsledek dlouhodobého výzkumu v oblasti chemie v kombinaci s ohledem 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.

OPRAVY NÁTĚRU

Níže uvedený postup se týká oprav, poškozených míst a neošetřených míst na konstrukci. Odstraňte špínu, mastnotu a oleje pomocí vhodného čisticího 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, poskytuje 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 nezabavuje zhotovitele odpovědnosti za konečný nátěrový systém. Zhotovitel je zodpovědný za to, že byl seznámen s aktuálními bezpečnostními listy výrobků a obecnými podmínkami týkající se antikoročních 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 nenesou odpovědnost a kupující se zříká všech nároků vůči výrobcí / 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.

