

802 STEELKOTE EP

Vysokosušinný epoxidový základ s obsahem antikrozních pigmentů. Lze snadno aplikovat ve vysoké tloušťce. Vyniká excelentní krycí schopností. Vhodný na kovové, pozinkované a hliníkové povrchy.

CHARAKTERISTIKA

Antikorozní základ / vrchní konečný nátěr na otryskané kovové povrchy (Sa 2½ minimum) v průmyslovém prostředí. Vhodný pro jednovrstvé aplikace ve vnitřním prostředí. Díky rychlému vytvrzování povrch odolává brzy mechanickému namáhání např. během přepravy. Pro tryskané podklady se doporučuje min. hodnota RA 10-15 µm.

PŘÍPRAVA PRO APLIKACI

- Tužení:** 802 SteelKote EP, 3 objemové díly
Standardní vytvrzení:
Tužidlo 911, 1 objemový díl
Zrychlené vytvrzení:
Activator 940, 1 1 objemový díl
- Pokyny pro míchání:** Promíchejte důkladně bázi s tužidlem nejlépe pomocí mechanického míchadla. Po celou dobu aplikace nesmí teplota namíchaného produktu klesnout pod 10°C.
- Ředění:** Barva může být aplikována bez ředění při aplikaci Airless stříkací technikou. Ideální teplota pro aplikaci 18-23°C. V závislosti na použité technice, metodě aplikace, okolní teplotě a teplotě směsi může být použito ředidlo EP 5800.
- Zpracovatelnost směsi:** Při 20°C 4 hodiny (namíchaná směs).
- 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:** Preferovaná metoda je airless nebo airmix. Při použití štětce může být dosažena nerovnoměrná tloušťka suchého filmu.

TECHNICKÉ VLASTNOSTI PRODUKTU

Estetické vlastnosti produktu:

- Stupeň lesku:** satén
Odstíny: Standardní odstíny (RAL, NCS)

Vlastnosti produktu:

- Objem sušiny:** 68 objemově % (směs produktu)
VOC: ≤ 325 gr/ltr.
Hustota: Při 20°C 1,40 kg/ltr (směs produktu)
Tloušťka suchého filmu: Standardně: 80-120 µm (v závislosti na metodě aplikace)
Teoretická vydatnost: suchý film 80 µm 8,0 m²/ltr.
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:** Maximum 150°C (v suchém prostředí)

Doba schnutí s tužidlem 911 při standardní tloušťce suchého filmu 80 µm. (metoda: BYK)

- | | | |
|-----------------------|------------|-----------|
| | 10°C | 20°C |
| Odolný prachu: | 4 hodiny | 2 hodiny |
| K manipulaci: | 12-16 hod. | 6-8 hodin |
| Přetíratelný: | 16 hodin | 8 hodin |

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

	Airless	Airmix
Ředidlo:	EP5800	EP5800
Doporuč.množství:	0-5 vol. %	0-10 vol. %
Tryska:	0,015 palce	0,015 palce
Doporuč.tlak:	140-160 bar	70-100 bar
Tloušťka suchého filmu:	60-140 µm	60-140 µm

	Štětec-váleček	Stříkácí pistole
Ředidlo:	S5102/EP5800	EP5800
Doporuč.množství:	0-5 obj.l %	5-10 obj.%
Tryska:		2,0-2,5 mm
Doporuč.tlak:		3-4 bar
Tloušťka suchého filmu:	80 µm	60-140 µm

Čištění nářadí: ihned po aplikaci pomocí ředidla EP5800.

BALENÍ A SKLADOVÁNÍ

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

OCHRANA ZDRAVÍ A ŽIVOTNÍ PROSTŘEDÍ

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

Aware-code: 42-IV

AWARE

AWARE (ZKRATKA PRO ADEKVÁTNÍ VAROVÁNÍ A AIR POŽADAVKY), JE SYSTÉM KÓDOVÁNÍ PRO VÝROBKÝ, 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 směnicemi 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 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.

