

## 815 STEELKOTE IM MASTIC AL

Dvousložkový fenolicko-epoxidový antikorozní nátěr (MASTIC), pigmentovaný hliníkem, vhodný pro použití jako primer (základ), nebo vrchní nátěr, vyrobený ze speciálních epoxidových pryskyřic. Produkt vyvinutý pro kvalitní antikorozní ochranu na povrchy očištěné ručně na stupeň ST-2, staré nátěry, povrchy tryskané na stupeň Sa2½. Odolnost vodě a smáčení dovoluje použít tento produkt v prostředí s vysokou relativní vlhkostí (90% vlhký povrch). Přelakovatelný stejným produktem, epoxidovými nebo polyuretanovými, vinylovými i alkydovými barvami. Vysoce izolační nepropustný povlak, otěruvzdorný, chemický odolný a vhodný pro trvalý ponor do vody. Použitelný jako jednovrstvý systém.

### CHARAKTERISTIKA

- epoxidová pryskyřice (MASTIC) z bioproduktů;
- vysoká odolnost;
- schválen pro NORSOK;
- vhodný pro použití pro trvalý ponor;
- odolný mořské vodě, odolný rozstříku;
- vysoký obsah sušiny;
- vysoce otěruvzdorný;
- výborná mechanická odolnost;
- dobře vytvrzuje při nízkých teplotách (5°C);
- snadná aplikace stříkáním, nebo také štětcem a válečkem;
- produkt vhodný pro aplikace v prostředí C5-I, C5-M, IM-1, IM-2, IM-3 v souladu s ISO 12944;
- v případě aplikace ve venkovním prostředí, doporučujeme přelakovat vrchním nátěrem, aby se zamezilo křídovatění;
- produkt certifikován (pro ponor) v kombinaci s výrobkem SteelKote IM Mastic Miox, Norsok M501 system 7.

### PŘÍPRAVA PRO APLIKACI

Tužení: 815 SteelKote IM Mastic AL, báze - 1 objemový díl  
Tužidlo 815 - 1 objemový díl

Pokyny pro míchání: Odděleně promíchejte bázi a tužidlo. Následně natužte a celou směs intenzivně promíchejte, nejlépe pomocí mechanického zařízení. Po dobu aplikace nesmí teplota směsi klesnout pod 5°C.

Ředění: Barva může být aplikována bez ředění v případě aplikace airless technikou (18-23°C). V závislosti na použité technice, metodě aplikace, okolní teplotě a teplotě směsi může být použito ředidlo PU 5800.

Zpracovatelnost směsi: 4 hodiny při teplotě 20°C (po natužení).

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 způsobit nerovnoměrnou tloušťku suchého filmu.

### TECHNICKÉ VLASTNOSTI PRODUKTU

Estetické vlastnosti produktu:

Stupeň lesku: Polomat

Odstín: Aluminium

Vlastnosti produktu:

Obsah sušiny: ±82% objemově (směs produktu)

VOC: ≤ 160 g/l

Hustota: ±1,40 kg/l při 20°C (směs produktu)

Tloušťka suchého filmu: Standardně 80-250 µm (v závislosti na metodě aplikace)

Teoretická vydatnost: Suchý film 125 µm - 6,6 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: Max. 200°C (v suchém prostředí)

Doba schnutí: při standardní tloušťce suchého filmu 250 µm a 50% relativní vlhkosti (metoda měřící přístroj BYK):

	10°C	20°C
Polosuchý:	6 hodin	4 hodiny

K manipulaci:	30 hodin	16 hodin
---------------	----------	----------

Přetiratelný:	16 hodin	8 hodin
---------------	----------	---------

Maximální doba pro přelakování není omezena 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 90%. Během této doby by nemělo dojít ke styku s vodou (může to mít za následek vznik bílých skvrn).

## DOPORUČENÁ APLIKACE

	Metoda airles	Metoda airmix
Ředidlo:		EP5800
Doporučené množství :	0% obj.	5-10% obj.
Rozměr trysky:	0,015-0,017 palce	0,015-0,017 palce
Pracovní tlak:	150-175 bar	70-100 bar
Tloušťka suchého filmu:	80-250 µm	80-250 µm

	Štětec-váleček	Stříkácí pistole konv.
Ředidlo:	S5102	EP5800
Doporučené množství:	0-5% obj.	5-10% obj.
Rozměr trysky:		2,0-3,0 mm
Pracovní tlak:		3-4 bar
Tloušťka suchého filmu:	80 µm	80-250 µm

Čištění nářadí: ihned po aplikaci ředidlem EP5800.

## BALENÍ A SKLADOVÁNÍ

Balení:	20-litrové sady. Ředidlo 5L kanystry
Skladovatelnost:	12 měsíců v originálním uzavřeném obalu, skladováno při teplotě od 5°C do 40°C.

## HODNOTY TESTU

Test v solné komoře: ISO 9227-NSS / ASTM B 117 Přílnavost nátěru (před/po testu v solné komoře): ISO 4624 / ASTM D4541	>5500 hodin (16638/16738)  13,0/11,0 MPa
Norsok M501, system 7: (Ponoření) ISO 20340	>4200 hodin (16638/16738)  >4200 hodin (16638/16738)
Elasticita: ISO 1519 / ASTM D522 test na cylindrickém trnu: ISO 1520 Cupping: ISO 6272 / ASTM D2794	20 mm  3,3 mm
Odolnost proti nárazu:	6 Nm
Odolnost proti korozi: Elektrochemická impedanční spektroskopie (EIS) TNO	$R_c 1,3 \cdot 10^8$ , n=0,98 (21 dní)
Oddělení katod ISO 15711	4200 hodin (system Norsok)
ASTM G8	30 dnů, <10 mm (system Norsok)
Podle COT KO 30.1 i 47.16	Certifikován

## OCHRANA ZDRAVÍ A ŽIVOTNÍ PROSTŘEDÍ

Oznakowanie: V souladu 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:	42-IV

## KÓDOVÁNÍ AWARE

AWARE (ZKRATKA PRO ADEKVÁTNÍ VAROVÁNÍ A AIRPOŽADAVKY), 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 PŘÍZPŮSOBNÝ 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 rovinný. 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 uvedný 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 nezbavuje 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.

