



813 STEELKOTE PU FINISH 90 UV+

Vysoce kvalitní dvousložková polyuretanová lesklá barva s vysokým obsahem sušiny pro systémy epoxidovo polyuretanové.

APLIKACE

Vrchní nátěr v epoxidových a polyuretanových nátěrových systémech pro aplikace, kde jsou požadovány vysoké nároky na stálost odstínu a lesku, odolnost proti chemickému a mechanickému působení. Vhodné především pro použití na žárově zinkované podklady a průmyslové objekty (stroje, kontejnery, vlečky, zemědělská zařízení, kovové konstrukce, laminátové povrchy).

PŘÍPRAVA PRO APLIKACI

Tužení:	813 SteelKote PU Finish 90 UV+, 3 objemové díly Standardní tužení: Tužidlo 903, 1 objemový díl Zrychlené vytvrdnutí: Activator 973, 1 objemový díl
Pokyny pro míchání:	Smíchejte komponent báze a tužidla, nejlépe pomocí mechanického míchacího zařízení. Teplota směsi by měla být při aplikaci nejméně 10 °C.
Ředění:	Barvu lze aplikovat různými metodami. Potřebné množství ředidla PU 5801 závisí na metodě aplikace. a teplotě směsi produktu.
Zpracovatelnost:	Při 20°C 3-4 hodiny (směs produktu).
Podmínky pro aplikaci:	Pro dosažení odpovídajících výsledků musí být okolní teplota nejméně 10 °C. Teplota podkladu by měla být 3 °C nad bodem kondenzace. Při aplikaci a schnutí prostory dobře větrejte. To je nezbytné pro získání dobrých podmínek schnutí
Metoda aplikace:	Airless, airmix nebo konvenční stříkací technikou. Při použití štětce může být dosaženo rozdílné tloušťky filmu.

TECHNICKÉ VLASTNOSTI PRODUKTU

Estetické vlastnosti:	
Lesk:	Vysoký lesk
Odstíny:	Standardní odstíny dle RAL, NCS
Parametry produktu :	
Obsah sušiny:	56 % objemově (směs produktu)
VOC:	≤ 420 gr/l.
Hustota:	Při 20°C 1,15 kg/l (směs produktu)
Tloušťka suchého filmu:	Standardně: 40-60 µm (v závislosti na způsobu aplikace)
Teoretická vydatnost:	Suchý film 50 µm - 11,2 m ² /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. 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 s tužidlem 903 . (metoda: BYK měřicí přístroj)	
	10°C 20°C
Odolný prachu:	2 hodiny 1 hodina
K manipulaci:	6 hodin 4 hodiny
Přetíratelný:	16 hodin 8 hodin

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% .

Doba zpracovatelnosti a časy schnutí jsou orientační. Mohou se lišit v závislosti na aplikaci a okolních podmínkách.



DOPORUČENÁ APLIKACE

	Airless spray	Airmix
Ředidlo	PU5801	PU5801
Množství	0-10 %	0-10 %
Tryska	min 0,011 palce	min 0,011 palce
Tlak	min 140 bar	min 70 bar
Tloušťka suchého filmu	40-60 µm	40-60 µm

	Štětce-váleček	Konv.stř.pistole
Ředidlo	S5102	PU5801
Množství	0-5 vol. %	10-20 vol. %
Tryska		min 2 mm
Tlak		min 3-4 bar
Tloušťka suchého filmu	40 µm	40-60 µm

Čištění nářadí: ihned po aplikaci pomocí ředidla PU 5801.

BALENÍ A SKLADOVÁNÍ

Balení:	5l a 20l sady. Ředidlo v 1l a 5l kanyst .
Skladovatelnost:	12 měsíců v originálním dobře uzavřeném obalu při teplotě od 5°C do 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: 38-IV

AWARE

KÓDOVÁNÍ 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 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 směrnicemi VOC.

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, 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 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.

