

## 810 STEELKOTE PU FINISH

Dvousložková polyuretanová barva s vysokým obsahem sušiny a velmi širokým spektrem použití. Vyrobená na bázi hydroxy akrylátů a alifatických isokyanátů.

### CHARAKTERISTIKA

Vrchní barva v systémech epoxidovo polyuretanových pro aplikace, kde je vyžadována dlouhodobá stálobarevnost a lesk, chemická a mechanická odolnost. Zvláště vhodná pro aplikace na žárově pozinkované podklady strojů, přívěsů, zemědělských strojů. Vhodná na ocel, pozink, hliník, lehké kovy, beton. Široké použití např. pro nátěry obytných a přepravních kontejnerů, palet, konstrukcí a obložení hal, krytů strojů, plechových střech, okapů atd.  
810 STEELKOTE PU FINISH byl testován dle ISO 11507 UV-A s výsledkem 50% trvanlivosti lesku po 2500 hodinách.

### PŘÍPRAVA PRO APLIKACI

Tužení: 810 SteelKote PU Finish báze - 4 objemové díly  
Tužidlo 903 - 1 objemový díl

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

Ředění: Barvu lze aplikovat různými metodami. Potřebné množství ředidla PU 5801 závisí na metodě aplikace a teplotě směsi produktu.

Zpracovatelnost 6 -8 hodin při teplotě 20°C (směs produktu). směsi:

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

Metody aplikace: Airless, airmix nebo konvenční stříkáčskou technikou. Při použití štětky může být dosaženo rozdílné tloušťky filmu.

### TECHNICKÉ VLASTNOSTI VÝROBKU

Estetické vlastnosti:

Lesk: Polesk  
Odstíny: Standardní odstíny dle RAL, NCS

Parametry produktu:

Obsah sušiny: ±56% objemově (směs produktu)

VOC: ≤ 410 g/l

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

Tloušťka suchého filmu: Standardně: 60-100 µm (v závislosti na způsobu aplikace)

Teoretická vydatnost: Suchý film 60 µm - 9,3 m<sup>2</sup>/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.: 140°C (suchém prostředí)

Doba schnutí při standardní tloušťce suchého filmu 60 µm (metoda BYK měřicí přístroj):

10°C      20°C

Odolný prachu: 2 hodiny      1 hodina

K manipulaci: 12 hodin      6 hodin

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:	0-5%	0-10%
Tryska:	min. 0,015 palce	min. 0,015 palce
Tlak:	min. 140 bar	min. 70 bar
Tloušťka suchého filmu:	60-100 µm	60-100 µm
	Štětce-váleček	konv.stříkáč pistole
Ředidlo:	S5102	PU5801
Množství:	0-5%	10-20%
Tryska:		min. 2 mm
Tlak:		min. 3-4 bar
Tloušťka suchého filmu:	60 µm	60-100 µm

Čištění nářadí: ihned po aplikaci pomocí ředidla PU5801.

## BALENÍ A SKLADOVÁNÍ

Balení:	5l a 20l sady. Ředidlo 1l a 5l kanyst.
Skladovatelnost:	12 měsíců v originálním dobře uzavřeném obalu 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

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, odstraňte 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), odstraňte 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 špinu, 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 nezavazuje 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.

