

## 804 STEELKOTE EP UNIVERSAL

Univerzální antikorozní vysokosušinný epoxidový základ / konečný nátěr s obsahem antikorozních pigmentů a inertního plniva. Snadno se aplikuje ve vysoké tloušťce filmu s výbornou přilnavostí a plnicí schopností na hranách. 804 SteelKote EP Universal je speciálně vyvinutý pro aplikace na nové ocelové konstrukce v agresivních atmosferických podmínkách a námořních nebo přímořských konstrukcích, kde musí být dosažena vysoce kvalitní ochrana povrchu s rychlým vytvrzením. Jedná se o univerzální epoxidový základ (primer) / nebo vrchní nátěr s extrémní korozní odolností (6 měsíců v solné mlze). Pro vnitřní aplikace jako "samozákladující jednovrstvý" systém. Vhodný na betonové podlahy se střední zátěží a betonové bazény. Odolný různým ředidlům a chemikáliím.

### CHARAKTERISTIKA

- extrémní přilnavost;
- extrémní bariérové vlastnosti;
- extrémní korozní odolnost;
- extrémní pružnost;
- certifikován dle COT KO 16.76;
- pro vnitřní aplikace jako "jednovrstvý" systém nebo jako základ / vrchní nátěr v epoxidových systémech;
- odolný vodě, různým rozpouštědlům a chemikáliím;
- v případě použití ve venkovním prostředí by měl být nátěr zakončen kompatibilním systémem vzhledem k možnosti křídovatění
- vhodný také jako antikorozní základ na kov a dále na pozinkované a hliníkové povrchy

### PŘÍPRAVA PRO APLIKACI

Tužení:	804 SteelKote EP Universal, báze - 4 objemové díly Tužidlo 911 - 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 10°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. V případě elektrostatické aplikace je možné nastavit elektrickou vodivost barvy na 500-1000 Ohmů pomocí ředidla ES 5401.
Zpracovatelnost směsi:	5 hodin 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 stříkáčích techniky. Aplikace štětcem může způsobit nerovnoměrnou tloušťku suchého filmu.

### TECHNICKÉ VLASTNOSTI PRODUKTU

Estetické vlastnosti produktu:

Stupeň lesku:	mat
Odstín:	standardní odstíny jako RAL, NCS

Vlastnosti produktu:

Obsah sušiny:	±68% objemově (směs produktu)
VOC:	≤ 290 g/l
Hustota:	±1,45 kg/l při 20°C (směs produktu)
Tloušťka suchého filmu:	Standardně 60-140 μm (v závislosti na metodě aplikace)
Teoretická vydatnost:	Suchý film 80 μm - 8,5 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. 150°C (v suchém prostředí)

Doba schnutí: při standardní tloušťce suchého filmu 100 μm (metoda měřicí přístroj BYK):

	10°C	20°C
Polosuchý:	4 hodiny	2 hodiny
K manipulaci:	12-16 hodin	6-8 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 80%. 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:	EP 5800	EP 5800
Doporučené množství :	0-10% obj.	5-10% obj.
Rozměr trysky:	0,015 palce	0,015 palce
Pracovní tlak:	140-160 bar	70-100 bar
Tloušťka suchého filmu:	60-140 µm	60-140 µm

	Štětce-váleček	Stříkácí pistole konv.
Ředidlo:	EP 5800	EP5800
Doporučené množství:	0-5% obj.	10-15% obj.
Rozměr trysky:		2,0-2,5 mm
Pracovní tlak:		3-4 bar
Tloušťka suchého filmu:	60 µm	60-140 µm

Čištění nářadí: ihned po aplikaci ředidlem EP5800.

## BALENÍ A SKLADOVÁNÍ

Balení:	5l a 20l sady. Ředidlo 1l a 5l kanystř
Skladovatelnost:	12 měsíců v originálním uzavřeném obalu, skladováno při teplotě od 5°C do 40°C.

## HODNOTY TESTU

Zrychlené stárnutí ISO 11507 / ASTM G154	n.a.
Venkovní expozice ISO 2810	2 roky
Solná komora: ISO 9227-NSS / ASTM B 1170 Vytažení (před/po solné komoře) ISO 4624 / ASTM D4541	4000 hodin (16743/16743/17443) 5,5 / 5,3 MPa
Odolnost proti korozi: Elektrochemická impedanční spektroskopie (EIS)	$R_c 3,5 \cdot 10^9$ , n= 0,96 (21 dni) system 16442 (DTM)
Ponoření: ISO 2812-2/1 ASTM D543X	2 dny v destilované vodě 5 dnů v mořské vodě 5 dnů v minerálním oleji
Podle COT KO 18.24	Certifikováno

## OCHRANA ZDRAVÍ A ŽIVOTNÍ PROSTŘEDÍ

Oznakowanie: 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
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 PŘÍZPŮSOBNÉ VYKONÁVÁNÍ SMĚRNIC 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 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 antikorozi 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.

