

## 604 DUALCURE ISO PRIMER

Dvousložkový, antikorozi hliníkem posílený základní nátěr na bázi technologie dvojího vytvrzování Dual Cure Chemistry - DCC. Produkt vykazuje velmi dobrou přilnavost na otryskaný ocelový povrch na Sa2½, pozinkovanou ocel, hliník nerezové konstrukce pro téměř všechna korozní prostředí včetně přímořského.

### CHARAKTERISTIKA

- patentovaná technologie NL1034986, USA 8889798, EP 2238210, CA 2713534;
- technologie tenkého filmu;
- studené vytvrzování;
- rychlost realizace (aplikace a montáž během jednoho dne), až 40 % snížení nákladů);
- >30 let životnost v kombinaci s DCC dokončovacími produkty;
- vysoká elasticita a extrémní odolnost proti otěru;
- vlastnosti usnadňující rychlou montáž;
- rychlé vytvrzování i při nízkých teplotách;
- odolnost vůči mořské vodě a splaškům;
- možnost povrchové úpravy různými nátěry (DCC) pro zaručení odolných a ochranných nátěrových systémů.

### PŘÍPRAVA PRO APLIKACI

Tužení:	604 DualCure Iso Primer báze - 1 objemový díl Tužidlo 915 - 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.
Rozcieňwanie:	Barvu lze nanášet neředěnou pomocí hydrodynamického stříkacího zařízení. V závislosti na použitém zařízení, způsobu aplikace a teplotě míchaného produktu. V případě potřeby lze přidat doporučené množství ředidla PU5801
Zpracovatelnost směsi:	8 hodin při teplotě 20°C (po natužení).
Podmínky pro aplikaci:	Pro optimální podmínky by teplota podkladu měla být alespoň 3°C nad rosným bodem. Aby se během aplikace snížila koncentrace rozpouštědla, měla by být místnost, kde se látka používá, dobře větraná. To je nezbytné pro zajištění správných podmínek sušení a pro zachování bezpečnosti osob pracujících s látkou.
Metody aplikace:	Doporučená aplikace pomocí airless nebo airmix stříkací techniky.

### TECHNICKÉ VLASTNOSTI PRODUKTU

#### Estetické vlastnosti produktu:

Lesk:	Mat
Odstín:	Zeleno šedý

#### Vlastnosti produktu:

Obsah sušiny:	±48% objemově (směs produktu)
VOC:	≤ 485 g/l
Hustota:	±1,30 kg/l při teplotě 20°C (směs produktu)

Tloušťka suchého filmu: Standardně: 50-100 µm  
(v závislosti na metodě aplikace)

Teoretická vydatnost: Suchý film 50 µm - 9,60 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.

Doba schnutí: při vzdušné vlhkosti 55 % a standardní tloušťce suchého filmu 50 µm (měřicí přístroj BYK):  
20°C

Odolný prachu: 20 minut

Přelakovatelný: 40 minut (maximální prodleva 7 dní)

V případě silnějších nátěrů se může doba schnutí prodloužit. Relativní vlhkost během schnutí a vytvrzování by měla zůstat na úrovni 55-90 %. Čím vyšší vlhkost, tím rychlejší vytvrzení.

## DOPORUČENÁ APLIKACE

	Metoda Airless	Metoda airmix
Ředidlo:	PU5801	PU5801
Doporučené množství:	0-10% obj.	0-10% obj.
Tryska:	min. 0,022 palce	min. 0,022 palce
Pracovní tlak:	min. 150 bar	min. 80 bar
Tloušťka suchého filmu:	50-100 µm	50-100 µm

	Stříkací pistole konvenční
Ředidlo:	PU5801
Doporučené množství:	10-20% obj.
Tryska:	1,8 mm
Pracovní tlak:	min. 3,5 bar
Tloušťka suchého filmu:	50-100 µm

Čištění nářadí: ihned po aplikaci ředidlem PU5801.

## BALENÍ A SKLADOVÁNÍ

Balení:	10-litrové plechovky. Ředidlo: 5 nebo 20 litrové plechovky
Skladovatelnost:	12 měsíců v originálním uzavřeném obalu, skladováno při teplotě od 5°C do 40°C.

## HODNOTY TESTU

Zrychlené stárnutí v atmosférických podmínkách: ISO 11507 / ASTM G154	n.a.
Test v solné komoře: ISO 9227-NSS / ASTM B 117 Přílnavost nátěru (před/po zkoušce solnou mlhou): ISO 4624 / ASTM D4541	> 2160 hodin 7,0/5,0 MPa
Odolnost proti korozi: Impedanční spektroskopie (EIS)	Rc 2,7*10 <sup>9</sup> , n=0,95 (21 dní) System 80 µm 604 + 100 µm 176i2
Odolnost proti katodické delaminaci: ISO 15711	13 mm po 4200 hodinách System: 80 µm 604 + 240 µm 16933
Flexibilita: test na válcovém trnu: ISO 1519 / ASTM D522	19 mm
přílnavost: (test odlupování na povrchu vyčištěném na Sa2½) ISO 4624 / ASTM D4541	7,0 MPa

## OCHRANA ZDRAVÍ A ŽIVOTNÍ PROSTŘEDÍ

Značení:	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-I

## KÓDOVÁNÍ AWARE

AWARE (ZKRATKA PRO ADEKVÁTNÍ VAROVÁNÍ A AIR POŽADAVKY), JE SYSTÉM KÓDOVÁNÍ PRO VÝROBKY, 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 masť, 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 masť, 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.

## NÁTĚROVÝ SYSTÉM

Níže naleznete nátěrové systémy založené na produktu 604 ISO PRIMER. Pro poradenství v oblasti nátěrových systémů kontaktujte zástupce firmy Baril.

Systém 1- korozní prostředí C2/C3  
Základní nátěr 50 µm 604 DualCure Isoprimer  
Vrchní nátěr 60 µm 176i2 DualCure HS

Systém 2 - korozní prostředí C4  
Základní nátěr 80 µm 604 DualCure Isoprimer  
Vrchní nátěr 80 µm 176i2 DualCure HS

Systém 3 - korozní prostředí C4 pozinkovaná ocel  
Základní nátěr 60 µm 604 DualCure Isoprimer  
Vrchní nátěr 60 µm 176i2 DualCure HS

Systém 4 - korozní prostředí C4 pozinkovaná ocel  
Základní nátěr 60 µm 604 DualCure Isoprimer  
Mezivrstva 120 µm 16933 UniBar TR  
Vrchní nátěr 120 µm 16933 UniBar TR

## 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.

