

191 POLURAN INTRADUR 10

Univerzální matný dvousložkový polyuretanový nátěr (stupeň lesku10). DTM jednošichtový nátěr s obsahem antikorozičního pigmentu. Vrchní nátěr v epoxidovo polyuretanových systémech pro aplikaci, kde jsou kladeny vysoké požadavky na zachování odstínu a lesku, odolnost na chemické a mechanické působení. Zvláště vhodný pro aplikaci na žárově pozinkované povrchy.

VLASTNOSTI

- 50-letá ověřená technologie Bayer (Fortis Coatings);
- výborné antikoroziční vlastnosti;
- vysoká mechanická a chemická odolnost;
- rychlé zpracování a vlastnosti umožňující sušení jak na vzduchu, tak s nuceným oběhem;
- jednoduchá aplikace;
- výrobek je vhodný pro elektrostatické aplikace a automatické lakovací linky;

PŘÍPRAVA PRO APLIKACI

Tužení: 191 PoluRan Intradur 10 báze - 18,6 objemových dílů
Tužidlo 901 - 1,4 dílů

Pokyny pro míchání: Smíchejte komponent báze a tužidla, nejlépe pomocí mechanického míchacího zařízení. Teplota směsi by měla být při aplikaci nejméně 10 °C.

Ředění: Barva může být aplikována bez ředění v případě aplikace pomocí hydromechanického nebo airless zařízení (při teplotě 18-23°C). V případě aplikace konvenční stříkácí pistolí přidejte ředidlo 5801. Množství ředidla závisí na použité trysce, způsobu aplikace a okolní teplotě a teplotě směsi produktu.

Zpracovatelnost směsi: 6 hodin při 20°C (po natužení).

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 stříkácí technikou. Při použití štětce může být dosaženo rozdílné tloušťky filmu.

TECHNICKÉ VLASTNOSTI PRODUKTU

Estetické vlastnosti produktu:

Stupeň lesku: Mat
Odstín: Standardní odstíny dle RAL nebo NCS.

Vlastnosti produktu:

Obsah sušiny: 53 % (směs produktu)

VOC: 450 g/l

Hustota: 1,30 kg/l při teplotě 20 °C (směs produktu)

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

Teoretická vydatnost: při tloušťce suchého filmu 60 μm - 8,8 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. 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 80 μm (metoda: BYK měřicí přístroj)

	5°C	10°C	20°C	30°C
Odolný prachu:	3 hodiny	2 hodiny	1 hodina	30 minut
K manipulaci:	24 hodin	12 hodin	6 hodin	4 hodiny
Přetíratelný:	24 hodin	16 hodin	8 hodin	6 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	Metoda airmix
Ředidlo:	PU 5801	PU 5801
Množství:	0-10% obj.	0-10% obj.
Tryska:	min. 0,015 inch	min. 0,015 inch
Tlak:	140-160 bar	70-100 bar
Tloušťka suchého filmu:	60-100 µm	60-100 µm

	Štětecl-váleček	vzduchová pistole
Ředidlo:	S 5102	PU 5801
Množství:	0-5 % obj.	5-10 % obj.
Tryska:		2,0-2,5 mm
Tlak:		3-4 bar
Tloušťka suchého filmu:	60 µm	60-100 µm

Čištění nářadí: ihned po aplikaci pomocí ředidla PU 5801.

BALENÍ A SKLADOVÁNÍ

Balení:	20-litrové sady. Ředidlo: 1L a 5L kanistry
Skladování:	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

Kod Aware: 36-IV

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 3-5 mm, 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.

NÁTĚROVÉ SYSTÉMY

Níže jsou uvedeny příklady nátěrových systémů pro produkt 191 PoluRan Intradur 10.

Pro podrobné informace o různých nátěrových systémech kontaktujte Baril Coatings nebo svého místního obchodního zástupce.

Systém 1 Kategorie korozního prostředí C2

První vrstva 60 µm;
804 Steelkote EP Universal

Vrchní vrstva 60 µm;
191 PoluRan Intradur 10

Systém 2 Kategorie korozního prostředí C3

První vrstva 100 µm;
806 Steelkote® EP Miox

Vrchní vrstva 60 µm;
191 PoluRan Intradur 10

Systém 3 Kategorie korozního prostředí C5

První vrstva 80 µm;
805 Steelkote EP ZN HS

Druhá vrstva 120 µm;
806 Steelkote® EP Miox

Vrchní vrstva 60 µm;
191 PoluRan Intradur 10

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 nezabavuje zhotovitele odpovědnosti za konečný nátěrový systém. Zhotovitel je zodpovědný za to, že byl seznámen s aktuálními bezpečnostními listy výrobků a obecnými podmínkami týkajícími 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.

