



SteelKote

810 STEELKOTE PU FINISH

Univerzálny dvojkomponentný polyuretánový náter na báze hydroxy-akrylátov a alifatických izokyanátov. Charakteristický stabilnou stálosťou odtieňa a lesku, chemickou a mechanickou odolnosťou. Zvlášť vhodný pre aplikáciu na žiarovo pozinkované podklady strojov, prívosov, poľnohospodárskych strojov atd.. Ideálne riešenie pre antikoročné zabezpečenie všetkých korózných kategórií zhodných s ISO 12944.

VLASTNOSTI

- vysoká pružnosť;
- výborné antikoročné vlastnosti;
- vysoká mechanická a chemická odolnosť;
- produkt špecifikovaný v systéme Rekomendacji Technicznej IBDiM Nr RT/2011-02-0070
- produkt vhodný pre korózne prostredia C1-C5, C5I, C5M podľa ISO 12944.
- rýchloschnúcim (zimným) tužidlom vytvrdzuje aj v teplotách do -5 °C

PRACOVNÝ POSTUP

Zmes: 810 SteelKote PU Finish Baza - 4 obj.diely
tužidá:
letné -v štandardných teplotách 903V - 1 obj. diel
zimné - v nízkych telotách 973V - 1 obj. diel

Pokyny pre miešanie: Zmiešajte komponent bázy a tužidla, najlepšie pomocou mechanického miešacieho zariadenia. Teplota smesi by mala byť pri aplikácii najmenej 10 °C.

Riedenie: Zmes môže byť aplikovaná bez riedenia s použitím airlessového striekacieho zariadenia. Podľa použitia striekacieho zariadenia je potrebné zmes pririediť polyuretánovým riedidlom PU5801.

Spracovanie zmesi: 4 hodiny pri 20°C (vymiešaná zmes).

Podmienky aplikácie: Pre dosiahnutie zodpovedajúcich výsledkov musí byť okolitá teplota najmenej 5°C. Teplota podkladu by mala byť najmenej 3 °C nad rosným bodom. Verzia rýchloschnúca (zimná) vytvrdzuje do -5°C. Farba môže byť aplikovaná pri teplotách < 0 °C, pri minimálnej teplote 10°C počas celého procesu aplikácie a povrch musí byť suchý a bez čiatočiek ľadu. Počas aplikácie a schnutia priestory dobre vetrajte, aby sa znížilo množstvo odparovaného rozpúšťadla. Toto je nevyhnutné pre získanie dobrých podmienok pre schnutie a pre zdravie aplikátorov.

Spôsoby aplikácie: Preferovaný spôsob je airless alebo airmix striekacou technikou. Pri použití štetca môže sa dosiahnuť rozdielnej hrúbky naterového filmu.

TECHNICKÉ VLASTNOSTI PRODUKTU

Estetické vlastnosti produktu:

Lesk: pololesk
Odtieň: štandardné odtiene (RAL, NCS), bez obsahu chrómu a olova

Vlastnosti produktu:

Obsah sušiny: 56 objemových % (zmes)
VOC: 430 g/l
Hustota: pri 20°C 1,20 kg/l (zmes)
Hrúbka suchého filmu: štandard: 60-100 µm (v závislosti od spôsobu aplikácie)
Teoretická výdatnosť: pri hrúbke suchého filmu 60 µm - 9,3 m²/l
Praktická výdatnosť: Praktická výdatnosť závisí na rôznych výdatnosť okolnostiach. Pre airless striekanie: Veľké plochy: 70% teoretická výdatnosť. Malé plochy: 50% teoretická výdatnosť.

Tepelná odolnosť: Maximum 120°C (suché teplo)

Doba schnutia: pri štandardnej hrúbke suchého filmu 60 µm s letným tužidlom 903V:

	5°C	10°C	20°C
Odolný prachu:	3 hod	2 hod	1 hod
Manipulácie schopnosť:	24 hod	12 hod	6 hod
Pretierateľný:	24 hod	16 hod	8 hod

Doba schnutia: pri štandardnej hrúbke suchého filmu 60 µm so zimným tužidlom 973V:

	0°C	5°C	10°C	15°C	20°C
Odolný prachu:	4 hod	2½ hod	1½ hod	1 hod	½ hod
Manipulácie schopnosť:	32 hod	16 hod	10 hod	6 hod	4 hod
Pretierateľný:	32 hod	18 hod	12 hod	8 hod	6hod

Počas procesu sušenia a vytvrdzovania má byť relatívna vlhkosť vzduchu 80%. Vyhnite sa akémukoľvek kontaktu s vodou počas celého procesu nanášania a schnútia.

810 STEELKOTE PU FINISH

ÚDAJE PRE APLIKÁCIU

	Airless spray	Airmix
Riedidlo:	PU5801	PU5801
Riedenie	0-10% obj.	5-10% obj.
Tryska	min. 0,015 inch	min. 0,015 inch
Tlak prietoku	min. 140-160 bar	min. 70-100 bar
Hrúbka suchého filmu	60-100 µm	60-100 µm
	Štetec-valček	Vzduchová pištoľ
Riedidlo	S5102	PU5801
Riedenie	0-5% obj.	5-10% obj.
Tryska		min. 2,0-2,5 mm
Tlak prietoku		min. 3-4 bar
Hrúbka suchého filmu	60 µm	60-100 µm

Čistenie náradia: okamžite po aplikácii použite riedidlo PU5801.

PRODUKT INFORMÁCIE

Balenie:	20 litrové balenie a 200 litre sudy. Riedidlá v 20 litrové balenie.
Skladovateľnosť:	V uzatvorených baleniach možnosť skladovania 12 mesiacov, uskladnené vo vnútri pri teplote 5°C and 40°C.

ŽIVOTNÉ PROSTREDIE A ZDRAVIE

Značenie: V súlade s EU normou 67/548/EEG avš v súlade s nariadeniami o nebezpečných látkach. Škodlivý a dráždivý pri kontakte s pokožkou, očami a pri vdýchnutí. Pri zasiahnutí očí ihneď vypláchnite veľkým množstvom vody a vyhľadajte lekára. Počas aplikácie nejedzte, nepite nefajčite.

UN: 1263

AWARE

AWARE- (skratka pre adekvátne varovanie a pre letecké požiadavky) je kódovací systém pre výrobky, ktoré obsahujú prchavé organické látky (VOC). Nástroj pre výrobcu pre podporu hodnotenia rizika a produkty inovácie. Môže byť použitý pre určenie nebezpečnosti pre koncových užívateľov, aby boli informovaní o potenciálnych zdravotných rizikách. Systém je založený na Nórsku koncepciu OAR a Dánsky koncept MAL- kódov. Kód sa skladá z 2 čísel oddelených pomlčkou. Prvé číslo vyjadruje v m3 potrebný čerstvý vzduch na pracovisku na riedenie emisií. Druhé číslo je odvodené z R-viet.

ÚPRAVA POVRCHU

Predúprava povrchu, povrch bez náteru:

Povrch musí byť ošetrený podľa ISO 12944 časť 4 § 6.2.3. Odstráňte masť, nečistoty a špinu pomocou čistiaceho prostriedku (napr. Enviclean PR) a striekaciu pištoľ s vysokým tlakom. Otryskanie na stupeň čistoty Sa 2 1/2 v súlade s normou ISO 8501-1. Po otryskaní odstráňte všetok prach z celého povrchu pomocou stlačeného vzduchu, ktorý je bez vlhkosti a masť. Prvú vrstvu aplikujte v priebehu 6 hodín. V prípade, že sa finálne vrstvy nanášajú na stavenisku, musia byť prijaté ďalšie opatrenia.

Predúprava povrchu, povrch žiarovo pozinkovaný :

Povrch musí byť upravený podľa ISO 12944 part 4 §6.2.3.4.1. Odstráňte masť, olej a špinu, použite čistiaci prostriedok. Zľahka prebrúste celý povrch (veľkosť zrna 0,3-0,5mm, tlak trysky 2,0-2,5 bar, otvor trysky 6mm). Po otryskaní musí byť celý povrch jednotný vzhľad. V závislosti na hrúbke vrstvy zinku, môže byť odstránené max. 5-10 µm zinku. Po otryskaní odstráňte všetok prach z celého povrchu pomocou stlačeného vzduchu, ktorý je bez vlhkosti.



BARIL

OCHRANNÉ NÁTERY

Naše ochranné nátery vynikajú vďaka svojej trvanlivosti, pružnosti, príľnavosti, odolnosti voči korózií, chemickej a mechanickej odolnosti a jednoduchej aplikácii. To je výsledkom našich kompetencií v oblasti chémie a plnením požiadaviek našich klientov. Náterový systém je v súlade s normou ISO 12944 v súlade s medzinárodnými VOC pokynmi.

OPRAVNÝ NÁTER

Opravte poškodené alebo neošetrené miesta priamo na stavbe. Odstráňte nečistoty, masnotu a pod. vhodným čistiacim prostriedkom. Odstráňte hrdzu zo všetkých mechanických poškodení vzniknutých pri transporte, montáži a zváraní. Neošetrené miesta po zváraní ošetríte s rotujúcou drôtenou kefou, brusným kotúčom alebo hrubým šmirglovým papierom, so stupňom čistoty St3, podľa ISO 8501-1. Vyhladte prechod medzi časťami. Pomocou stlačeného vzduchu odstráňte všetok prach a nečistoty. Ľahké poškodenia opravte.

ÚDRŽBA

Doporučuje sa pravidelne čistiť povrch a kontrolujte nátery ročne. Chyby opravte s originálnym náterom.

UPOZORNENIE

Výrobca a dodávateľ nemajú vplyv na spôsob a podmienky aplikácie, preto nemajú žiadnu zodpovednosť za dáta uvedené v technickom liste. Avšak ponúkame kompletne riešenia pre zaistenie požadovaného výkonu, technickú podporu, to všetko v súlade s normou ISO 12944.

GARANCIA A UPUSTENIE OD NÁROKU

Technické listy a iné tlačené informácie sú spracované podľa nášho najlepšieho vedomia. Produkty sú garantované na základe prijateľných obmedzení garancie. Kópia je k dispozícii v spoločnosti Baril Coatings, ide o exkluzívnu garanciu s ohľadom na predaj produktu. Modifikácia akéhokoľvek komponentu alebo použitia nie uvedené v tomto buletine ruší garanciu, ak nie je inak písomne potvrdené od Baril Coatings. Žiadne iné garancie nie sú aplikovateľné. Neberieme žiadnu zodpovednosť za spotrebu, výkon či nehody vyplývajúce z použitia. Zodpovednosť je obmedzená na dodanie náhradných materiálov, ako je uvedené v obmedzeniach garancie.



BARIL

Version 201512/G