

306X DUALCURE ZRU PRIMER

DualCure ZRU Primer je vysokozinkový základ na báze patentovanej technológie DCC pre použitie na oceľ, kde je vyžadovaná extrémna odolnosť proti korózií a extrémne rýchly proces vytvrdzovania. 306X DualCure ZRU Primer je vytvorený k jednoduchšej aplikácii. DCC systém je charakteristický možnosťou vytvrdzovania aj pri nízkych teplotách a odolnosťou proti praskaniu pri vyšších hrúbkach náteru.

VLASTNOSTI

- patentovaná technológia NL1034986, US 8889798, EU/CA patent pending;
- možné hrubovrstvové nástreky bez praskania;
- studené vytvrdzovanie;
- silné poníženie hodnôt CO₂/VOC;
- rýchle spracovanie (aplikácia a montáž v jednom dni);
- až 40% zníženie nákladov;
- > 30 ročná životnosť v kombinácii s DCC zinkovým základom (306 DualCure ZRU);
- extrémna pružnosť v kombinácii s extrémnou odolnosťou proti oderu;
- antikoročné vlastnosti lepšie než u galvanizácie;
- schválenie vládou Holandska pre DCC ako náterový systém cestných a vodných konštrukcií (Dutch Department of waterways and public works (Rijkswaterstaat));

PRACOVNÝ POSTUP

Zmes:	306X DualCure ZRU baza 8 obj. dielov 399X Hybrid Aktivátor 0,4 obj. dielu.
Pokyny na miešanie:	Zmiešajte základnú zložku a aktivátor intenzívne, najlepšie pomocou mechanického miešacieho zariadenia. Teplota zmesi výrobku by mala byť pri aplikácii najmenej 10°C počas aplikácie.
Riedenie:	Zmes môže byť aplikovaná s použitím striekacej techniky. Potrebné množstvo PU5801 závisí na použítom zariadení, metódy aplikácie a teploty zmiešaného produktu
Spracovanie zmesi:	3 hodiny pri 20°C (vymiešaná zmes).
Podmienky aplikácie:	Teplota podkladu by mala byť 3°C nad rosným bodom. 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.

TECHNICKÉ VLASTNOSTI PRODUKTU

Estetické vlastnosti produktu

Lesk:	Mat
Odtieň:	Šedý

Vlastnosti produktu:

Obsah sušiny:	± 66 objemových % (zmes)
VOC:	≤ 300 gr/ltr.
Hustota:	pri 20°C ± 2,70 kg/ltr (zmes)
Hrúbka suchého filmu:	Štandard: 50-100 µm (v závislosti od spôsobu aplikácie)
Teoretická výdatnosť:	Pri hrúbke suchého filmu 50 µm je 12,0 m ² /ltr.
Praktická výdatnosť:	Praktická výdatnosť závisí na rôznych výdatnostiach okolnostiach. Pre airless striekanie: Veľké plochy: 70% teoretická výdatnosť. Malé plochy: 50% teoretická výdatnosť.

Tepelná odolnosť:	Maximum 120°C (v suchej vrstve)
-------------------	---------------------------------

Doba schnutia: pri 75% RH a štandardnej hrúbke suchého filmu 50 µm.

(metóda BYK Drying recorder)

20°C

Odolný prachu:	15 minút
----------------	----------

Pretierateľný:	30 minút
----------------	----------

Plne vytvrdený	3 dni
----------------	-------

Počas procesu sušenia a vytvrdzovania má byť relatívna vlhkosť vzduchu od 40-90%. Vyššia vlhkosť – rýchlejšie vytvrdzovanie..

ÚDAJE PRE APLIKÁCIU

	Airless	Airmix
Riedidlo	PU5801	PU5801
Riedenie	0-5 vol.%	0-5 vol.%
Tryska	0,011-0,013 inch	0,015-0,019 inch
Tlak prietoku	140 bar	60-140 bar
Hrúbka suchého filmu	50-100 µm	50-100 µm

	Štetec-valček
Riedidlo	PU5801
Riedenie	0-5 vol.%
Tryska	
Tlak prietoku	
Hrúbka suchého filmu	50 µm

Čistenie náradia: okamžite po aplikácii použite riedidlo PU5801.

PRODUKT INFORMÁCIE

Balenie: 8,4 litrové plechovce.

Skladovateľnosť: V originál dobre uzatvorených baleniach možnosť skladovania 6 mesiacov, uskladnené vo vnútri pri teplote 5°C až 40°C.

TESTOVACIE VÝSLEDKY

Saltspray: ISO 9227-NSS / ASTM B 117	> 9750 hodín
Pull off (before/after saltspray): ISO 4624 / ASTM D4541	11,6/10,6 MPa
Corrosion Resistance: TNO Electrochemical Impedance Spectroscopy (EIS)	R _c 3,2*10 ⁹ , n=0,94 (21 days) System 306X + 171i2

Approved by the Dutch Department of Waterways and Public works (Rijkswaterstaat), system combined with 171i2.

ŽIVOTNÉ PROSTREDIE A ZDRAVIE

Značenie: V súlade s EU normou 67/548/EEG a 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 code 38-IV

AWARE

AWARE- (skratka pre adekvátne varovanie a pre letecké požiadavky) je kódovací systém pre výroby, 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, žiarovo pozinkovaná oceľ:

Povrch musí byť upravený podľa ISO 12944 part 4 §6.2.3.4.1.

Odstráňte masť, olej a špinu, použite čistiaci prostriedok.

Jemné opieskovanie celého povrchu (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 a masť. Prvú vrstvu aplikujte v priebehu 2 hodín.

OCHRANNÉ NÁTERY

Naše ochranné nátery vynikajú vďaka svojej trvanlivosti, pružnosti, prílnavosti, 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.

NÁTEROVÝ SYSTÉM

Nižšie nájdete náterový systém založený na 306X Dual Cure ZRU Primer. Pre poradenstvo v oblasti náterových systémov kontaktujte Baril zástupcu.

System 1	Korózne prostredie C5
	základný náter 100 µm; 306X DualCure ZRU Primer
	vrchný náter 80 µm; 171i2 DualCure SX

OPRavnÉ NÁTERY

Opravte poškodené alebo neošetrené miesta priamo na stavbe. Odstráňte nečistoty, masť 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. Lahké 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 podľa nášho najlepšieho 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 uvedená 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 20150115/J