

806 STEELKOTE EP MIOX

Univerzálny antikoročný epoxidový náter odolný voči korózii s vysokým obsahom sušiny a nízkym obsahom aromatických látok, ktorý zodpovedá požiadavkám EPA, zosilnený železnou slúdou. Používa sa ako jednovrstvový systém, ktorý v sebe spája vysokokvalitnú ochranu s jednoduchou aplikáciou. Veľmi dobrá kontrola korózneho procesu, ako aj extrémne tesniace vlastnosti a mechanická pevnosť. Produkt sa môže používať ako základný, alebo ako medzivrstvový náter na oceľových konštrukciách v priemyselnom prostredí alebo v agresívnych poveternostných podmienkach. Vzhľadom na vysoký obsah sušiny a nízky obsah aromatických látok sa odporúča používať tam, kde je potrebné znížiť emisie rozpúšťadiel a optimalizovať pracovné podmienky. Veľmi nízka hladina zápachu.

VLASTNOSTI

- extrémna príľnavosť;
- extrémne bariérne vlastnosti;
- extrémna korózna odolnosť;
- extrémna pružnosť;
- certifikácia NORSOK M501 v atmosférických a priemyselných podmienkach;
- hotový pre aplikáciu bez riedenia pri obsahu sušiny 70%;
- chemicky odolný voči rôznym rozpúšťadlám a chemikáliám;
- pre použitie vo vonkajšom prostredí je potrebné použiť vhodný krycí náter, aby sa zabránilo kriedovaniu náteru.
- vďaka vysokému bodu zapálenia je výrobok bezpečnejší v oblasti skladovania a používania;
- veľmi nízky kód AWARE; priaznivé pracovné podmienky;
- veľmi nízka hladina zápachu.

PRACOVNÝ POSTUP

Zmes:	806 SteelKote EP Miox Báza 5 obj.dielov Activator 806 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 (18-23°C). Podľa použitia striekacieho zariadenia je potrebné zmes pririediť epoxidovým riedidlom EP 5806.
Spracovanie zmesi:	4 hodiny pri 20°C (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:	poľomat
Odtieň:	štandard MIO odtieň, bez obsahu chrómu a olova

Vlastnosti produktu:

Obsah sušiny:	± 70 objemových % (zmes)
VOC:	≤ 250 gr/ltr.
Hustota:	pri 20°C ± 1,60 kg/ltr (zmes)
Hrúbka suchého filmu:	štandard: 80-160 µm v závislosti od spôsobu aplikácie)
Teoretická výdatnosť:	pri hrúbke suchého filmu 80 µm 8,75 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.
Teplná odolnosť:	Maximum 150°C (suché teplo)

Doba schnutia: pri štandardnej hrúbke suchého filmu 100 µm.
(method: BYK Drying recorder)

	5°C	10°C	20°C	30°C
Odolný prachu:	5 hours	3 hod	2 hod	1 hod
Manipulácie schopnosť:	36 hod	24 hod	16 hod	8 hod
Pretierateľný:	24 hod	16 hod	8 hod	5 hod

Pretierať podľa pokynov čo najskôr, aby sa zamedzilo vytvoreniu nečistôt či solí na povrchu náteru. Pri väčšej hrúbke náteru sa predlžuje doba schnutia. . Počas doby nanášania a schnutia náterov by mala byť relatívna vlhkosť pod 80%. Okrem toho sa vyhnite akémukoľvek kontaktu s vodou počas celého procesu nanášania a schnutia. V prípade kontaktu s vodou počas schnutia a vytvrdzovania môže dôjsť k vzniku bielych škvrn.

ÚDAJE PRE APLIKÁCIU

	Airless	Airmix
Riedidlo	n.a.	n.a.
Riedenie	0 vol. %	0 vol. %
Tryska	min 0,015 inch	min 0,015 inch
Tlak prietoku	140-160 bar	70-100 bar
Hrúbka suchého filmu	80-160 µm	80-160 µm
	štetec-valček	Airspray
Riedidlo	EP5806	EP5806
Riedenie	0-5 vol. %	0-5 vol. %
Tryska		2,0-2,5 mm
Tlak prietoku		3-4 bar
Hrúbka suchého filmu	80 µm	80-160 µm

Čistenie náradia: okamžite po aplikácii použite riedilo EP5806.

PRODUCT INFORMATION

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..

TEST DATA

Accelerated Weathering: ISO 11507 / ASTM G154	n.a.
Outdoor Exposure: ISO 2810	5 years
Saltspray: NORSOK M501 / ISO 20340	4200 hours Norsok system 16743/16743 / 17443
Pull off (before/after saltspray): ISO 4624 / ASTM D4541	15,4 / 13,1 MPa
Corrosion Resistance: TNO Electrochemical Impedance Spectroscopy (EIS)	R _c 3,7*10 ⁹ (21 days) 4P system 16515 / 16743 / 17443
Immersion: ISO 2812-2/1 ASTM D543X	28 days distilled water 7 days Seawater 14 days HCl (10w%) 28 days NaOH (10w%) 28 days mineral oil
According COT KO 18.24	Certified

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: 13-IV

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 masťotu, 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 masťoty. 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 ISO12944 part 4 §6.2.3.4.1. Odstráňte masťotu, olej a špinu, použite čistiaci prostriedok. Zľahka prebrúste celý povrch (veľkosť zrna 0,3-0,5mm, tlak rýsky 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

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.

NÁTEROVÉ SYSTÉMY

Nižšie nájdete náterové systémy založené na produkte 16743 UniBar SteelKote® Miox . Pre poradenstvo v oblasti náterových systémov kontaktujte Baril zástupcu

OPRAVNÝ NÁTER

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. Vyhľadte 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 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