



# SteelKote

## 817 STEELKOTE PU PRIMER SURAFECER HS

Vysokokvalitný dvojkomponentný vysokosušínový polyuretánový základný/ plničový náter. Využitie ako rýchloschnúci plničový náter na feromagnetické a neferomagnetické materiály. Špeciálne vyvinutý pre využitie k rýchlej aplikácii náteru, rýchleho procesu schnutia a rýchlej možnosti manipulácie náterom ošetrovaným materiálom. Perfektná vhodnosť náteru pre priemyselnú aplikáciu v oblasti OEM, ACE, komerčné vozidlá, stroje, zliavance, nástroje a atď v kombinácii s vrchnými nátermi.

### VLASTNOSTI

- VÝBORNÁ PRIĽNAVOSŤ;
- EXTRÉMNA KORÓZNA ODOLNOSŤ;
- JEDNODUCHÁ APLIKÁCIA;
- EXTRÉMNA KRYCIA SCHOPNOSŤ;

### PRACOVNÝ POSTUP

Zmes: 817 SteelKote PU Primer Surafecer HS-7 obj.dielov  
Activator 903 - 1 obj.diel

Akcelerovaná verzia:  
Activator 973 - 1 obj.diel

Pokyny pre miešanie: Zmiešajte komponent bázy a tužidla, najlepšie pomocou mechanického miešacieho zariadenia. Teplota smesi by mala byť pri aplikácii najmenej 5°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: 3 hodín pri 20°C (vymiešaná zmes).

Podmienky aplikácie: Pre dosiahnutie zodpovedajúcich výsledkov musí byť okolitá teplota najmenej 10°C. Teplota podkladu by mala byť najmenej 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. Pri použití štetca môže sa dosiahnuť rozdielnej hrúbky naterového filmu.

### TECHNICKÉ VLASTNOSTI PRODUKTU

Estetické vlastnosti produktu:

Lesk: mat  
Odtieň: ššedá, béžová, biela

Vlastnosti produktu:

Obsah sušiny: 50 objemových % (zmes)

VOC: 457 g/l

Hustota: pri 20°C 1,50 kg/l (zmes)

Hrúbka suchého filmu: štandard: 60-80 µm  
(v závislosti od spôsobu aplikácie)

Teoretická výdatnosť: pri hrúbke suchého filmu 60 µm 8,3m<sup>2</sup>/liter

Praktická výdatnosť: Praktická výdatnosť závisí na rôznych výdatnosť okolnostiach. Pre airless striekanie: Veľké plochy: 70% teoretická výdatnosť. Malé plochy: 50% teoretická výdatnosť.

Teplná odolnosť: Maximum 120°C (suché teplo)

Doba schnutia: pri štandardnej hrúbke suchého filmu 100 µm

20°C

Odolný prachu: 30 minút

Manipulácie schopnosť: 2 hodiny

Pretierateľný: 2 hodiny

Maximálny čas pretierateľnosti do 7 dní. Počas procesu sušenia a vytvrdzovania má byť relatívna vlhkosť vzduchu 80%. Vyhnite sa akémukoľvek kontaktu s vodou počas celého procesu nanášania a schnutia.

V prípade núteného prisušovania je potrebné odvetranie v dobe 30minút. Maximálna teplota materiálu nesmie presiahnuť 80°C. Plne vytvrdnutý náter pri teplote do 80°C je do 30minút.

# 819 STEELKOTE PU PRIMER SURFACER HS

## ÚDAJE PRE APLIKÁCIU

	Airless spray	Airmix
Riedidlo:	PU5801	PU5801
Riedenie	0-10% obj.	0-10% obj.
Tryska	min. 0,013 inch	min. 0,013inch
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.	10-20 % 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 riedilo 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 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: 36-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 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

# 817 STEELKOTE PU PRIMER SURFACER HS

## 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.

## NÁTEROVÉ SYSTÉMY

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. Vyhladte prechod medzi časťami. Pomocou stlačeného vzduchu odstráňte všetok prach a nečistoty. Lhké 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 tlačene 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