

## 174i2 DUALCURE TOPCOAT

DCC I<sup>2</sup> sú unikátne patentované produkty o vysokej kvalite. Vytvorené k poskytnutiu excelentnej životnosti vo vonkajšom prostredí, elasticity náteru a výbornej prilnavosti k otryskanému povrchu či povrchu so základným náterom. Tento rýchloschnúci náterový systém je navrhnutý k zvýšeniu produktivity práce bez účasti sušenia v sušiacich kabínach. 174i2 ponúka excelentnú dlhotrvajúcu ochranu v rôznych atmosferických podmienkach. Náter odolný vode, slanej vode, väčšine chemických látok, výparom a rozliatiu miernych zásad a kyselín. Oderu a vlhkosti odolnosť. DCC produkty sú odporúčané pre komerčné, priemyselné a morské prostredie s použitím na stroje, prívesy, poľnohospodárske stroje, kontajnery, náradia a vozidlá. Skvelé pre aplikáciu kde sa vyžaduje dlhotrváca lesku/farbu stálosť a hladký povrch ako je potrebné v automobilovom priemysle.

### VLASTNOSTI

- patentovaná technológia NL1034986, US 8889798,
- EP 2238210, CA 2713534;
- technológia tenkej vrstvy;
- studené vytvrdzovanie;
- viac než 50% redukcia CO<sub>2</sub>;
- viac než 70% VOC redukcia;
- rýchle spracovanie (aplikácia a montáž v jednom dni);
- poníženie nákladov o 40%;
- > 30 ročná životnosť v kombinácii s DCC zinkovým základom (306 DualCure ZRU);
- extrémna pružnosť v kombinácii s extrémnou odolnosťou proti oderu;
- možné rýchlejšie manipulácie;
- antigrafit vlastnosti, až 400 poterov MEK rezistencie
- ľahko čistiteľný, high mar resistance;
- rýchloschnúci aspartic náter;

### PRACOVNÝ POSTUP

Miešanie:	174i2 DualCure Topcoat Báza 1,5 obj.diely Activator 924, 1 objemový diel
Pokyny pre miešanie:	Miešajte najlepšie pomocou mechanického miešacieho zariadenia. Teplota z mesi by mala byť pri aplikácii najmenej 10 °C.
Riedenie:	Náter môže byť aplikovaný bez riedenia s použitím airlessového striekacieho zariadenia (18-23°C). Podľa použitia striekacieho zariadenia je potrebné náter pririediť polyuretánovým riedidlom PU 5801.
Spracovanie zmesi:	15 minút 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 2K airless alebo airmix striekacou technikou.

### TECHNICKÉ VLASTNOSTI PRODUKTU

#### Estetické vlastnosti produktu:

Lesk:	vysoký lesk
Odtieň:	štandardné odtiene (RAL,NCS,...), bezolovnaté

#### Vlastnosti produktu:

Obsah sušiny:	± 67 objemových % (zmes)
VOC:	≤ 310 gr/ltr.
Hustota:	pri 20°C ± 1,3 kg/ltr (zmes)
Hrúbka suchého filmu:	štandard: 60-100 µm (v závislosti od spôsobu aplikácie)
Teoretická výdatnosť:	pri hrúbke suchého filmu 80 µm 8,3 m <sup>2</sup> /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 80°C (v suchej vrstve)

#### Doba schnutia: pri štandardnej hrúbke suchého filmu 80 µm. (method: BYK Drying recorder)

	15°C
Odolný prachu:	30 minút
Manipulácie schopnosť:	60 minút
Pretierateľný:	60 minút

Počas procesu sušenia a vytvrdzovania má byť relatívna vlhkosť vzduchu od 50-90%. 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	0,011-0,013 inch
Tlak prietoku	140-200 bar	70-100 bar
Hrúbka suchého filmu	60-100 µm	60-100 µm

	Vzduchová pištoľ
Riedidlo	PU5801
Riedenie	5-10 vol.%
Tryska	2,0-2,5 mm
Tlak prietoku	3-4 bar
Hrúbka suchého filmu	60-100 µm

Čistenie náradia: okamžite po aplikácii použite riedilo PU5801.

## PRODUKT INFORMÁCIE

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

## TESTOVACIE VÝSLEDKY

Accelareted Weathering: ISO 11507 / ASTM G154 Gloss retention at 60°	2500 hours > 80 %
Saltspray: ISO 9227-NSS / ASTM B 117 Pull off (before/after saltspray): ISO 4624 / ASTM D4541	> 7500 hours (in system C5 combined with 306X) 11,2/11,4 MPa
Flexibility: ISO 1519 / ASTM D522 Cylindrical mandrel ISO 1520 Cupping ISO 6272-2 / ASTM D2794 Reversed impact	10 mm 5,7 mm 2,5 Nm
Abrasion resistance: ASTM D5060 Taber CS-17 / 1kg Loss in weight	4000 rotations 150 mg
Adhesion: ISO 4624 Pull-off on Sa2½	10 MPa
Chemical resistance: MEK rub-test, double rubs gloss retention at 60°	100 > 80%

## 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: 18-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 masť, nečistoty a špinu pomocou čistiaceho prostriedku (napr. Enviclean PR) a striekajúcej 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, 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

Nižšie nájdete náterové systémy založené na produkte 174i2 DualCure Topcoat. Pre poradenstvo v oblasti náterových systémov kontaktujte Baril zástupcu

**Systém 1** Korózne prostredie C4 galvanizácia

základný náter 60 µm;  
604 DualCure Isoprimer

vrchný náter 60 µm;  
174i2 DualCure Topcoat

**Systém 2** Korózne prostredie C5

základný náter 100 µm;  
306X DualCure ZRU Primer

vrchný náter 80 µm;  
174i2 DualCure Topcoat

## 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 zvaraní. Neošetrené miesta po zvaraní 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 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