

801 STEELKOTE TC PRIMER

Univerzálny vysokosušínový epoxidový náter s obsahom antikorózných pigmentov a inertných plnív. Jednoducho aplikovateľný v hrubých vrstvách s excelentnou krycou schopnosťou. Špeciálne vytvorený ako základný náter, kde je potrebné kombinovať vysoký stupeň ochrany s rýchlym vytvrdzovaním a znížením rozpúšťadlových emisií. Charakteristický výbornou priľnavosťou na veľa typov problematických podkladov (galvanický povrch, oceľ, hliník,...). Formulovaný na rýchlu aplikáciu a manipuláciu v priemyselných lakovacích linkách, v OEM náterových systémoch.

VLASTNOSTI

- dokonalá korózna odolnosť;
- vysoká pružnosť, mechanická odolnosť;
- jednoduchá aplikácia a možnosť rýchleho transportu a onštrukcie;
- chemicky odolný rôznym rozpúšťadlami a chemikáliami;
- pre exteriér by mal byť náter ošetrený UV stálym vrchným produktom kvôli predídaniu kriedovateniafor.

PRACOVNÝ POSTUP

- Zmes:** 801 SteelKote TC Primer Baza 3 obj.diel
Activator 959/911, 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 5800. V prípade použitia elektrostatického striekania je možné regulovať odpor náteru od 500-1000 Ohm použitím ES5401.
- Spracovanie zmesi:** 5 hodín 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:** polomat
Odtieň: štandardné odtiene

Vlastnosti produktu:

- Obsah sušiny:** ± 64 objemových % (zmes)
VOC: ≤ 320 gr/ltr.
Hustota: pri 20°C ± 1,45 kg/ltr (zmes)
Hrúbka suchého filmu: štandard: 60-120 µm (v závislosti od spôsobu aplikácie)
Teoretická výdatnosť: pri hrúbke suchého filmu 80 µm 8 m²/ltr.
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 150°C (suché teplo)

Doba schnutia: Activator 959 pri štandardnej hrúbke suchého filmu 80 µm (method: BYK Drying recorder)

	5°C	10°C	20°C	30°C
Odolný prachu: 6 hod		3 hod	1,25 hod	45 min
Manipulácie schopnosť: 16 hod		8 hod	3 hod	2 hod
Pretierateľný: 12 hod		5 hod	2 hod	1,5 hod

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 zásahu vody v priebehu procesu nanášania a schnutia môžu na povrchu vzniknúť biele škvrny.

801 STEELKOTE TC PRIMER

ÚDAJE PRE APLIKÁCIU

	Airless	Airmix
Riedidlo	EP5800	EP5800
Riedenie	0 vol.%	0 vol.%
Tryska	0,015 inch	0,015 inch
Tlak prietoku	140-160 bar	70-100 bar
Hrúbka suchého filmu	60-120 µm	60-120 µm
	Štetec-valček	Vzduchová pištoľ
Riedidlo	S5102/EP5800	EP5800
Riedenie	0-5 vol %	5-10 vol.%
Tryska		2,0-2,5 mm
Tlak prietoku		3-4 bar
Hrúbka suchého filmu	60-80 µm	60-120 µm

Čistenie náradia: okamžite po aplikácii použite riedilo EP5800.

PRODUKT INFORMÁCIE

Balenie:	20 litrové balenie a 200 litrové 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: 50-II

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 a 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 ISO12944 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

801 STEELKOTE TC PRIMER

OCHRANNÉ NÁTERY

Naše ochranné nátery vynikajú vďaka svojej trvanlivosti, pružnosti, priľnavosti, 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 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 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 20150115/J