

## 604 DUALCURE ISOPRIMER

Dvojkomponentný antikorózný hliníkom posilnený základný náter na báze Dual Cure Chemistry. Základný náter pre otryskanú oceľ Sa2½, žiarovo pozinkovanú oceľ, hliník a nerezové konštrukcie pre takmer všetky korózne prostredia zahŕňajúc aj prímorské prostredie.

### VLASNTOSTI

- patentovaná technológia NL1034986, US 8889798, EP 2238210, CA 2713534;patent pending;
- technológia tenkého filmu;
- studené vytvrdzovanie;
- až do 50% zníženie emisií CO<sub>2</sub>;
- redukcia VOC až do 70%
- 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;
- rýchly proces vytvrdzovania aj v pri nízkych teplotách;
- odolný morskéj a odpadovej vode;

### PRACOVNÝ POSTUP

|                      |   |
|----------------------|---|
| Zmes:                | 604 DualCure Isoprimer báza 1 obj.diel<br>Activator 915, 1 obj.diel   |
| Pokyny na miešanie:  | Zmiešajte základnú zložku a aktivátor intenzívne, najlepšie pomocou mechanického miešacieho zariadenia.<br>Teplota zmesi výrobku by mala byť pri aplikácii najmenej 5°C počas aplikácie.  |
| Riedenie:            | Zmes môže byť aplikovaná s použitím rôznej striekacej techniky. Potrebné množstvo PU5801 závisí na použítom zariadení, metódy aplikácie a teploty zmiešaného produktu   |
| Spracovanie zmesi:   | 8 hodín pri 20°C 8 (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: | Greenish aluminum |

Vlastnosti produktu:

|                       |  |
|-----------------------|--|
| Obsah sušiny:         | ± 48 objemových % (zmes)   |
| VOC:                  | ≤ 485 gr/ltr.  |
| Hustota:              | pri 20°C ± 1,30 kg/ltr (zmes)  |
| Hrúbka suchého filmu: | štandard: 50-100 µm (v závislosti od spôsobu aplikácie)  |
| Teoretická výdatnosť: | pri hrúbke suchého filmu 50 µm 9,6 m <sup>2</sup> /ltr.  |
| Praktická výdatnosť:  | Praktická výdatnosť závisí na rôznych výdatnosť okolnostiach. Pre airless striekanie: Veľké plochy: 70% teoretická výdatnosť. Malé plochy: 50% teoretická výdatnosť. |

Doba schnutia: pri 55% RH a štandardnej hrúbke suchého filmu 50 µm.  
(method: BYK Drying recorder)

|                |                       |
|----------------|-----------------------|
|                | 20°C                  |
| Odolný prachu: | 20 minút              |
| Pretierateľný: | 2 hodiny (max. 7 dní) |

Počas procesu sušenia a vytvrdzovania má byť relatívna vlhkosť vzduchu od 50-90%. Vyššia vlhkosť – rýchlejšie vytvrdzovanie..

## ÚDAJE PRE APLIKÁCIU

|                      |                |                |
|----------------------|----------------|----------------|
|                      | Airless spray  | Airmix         |
| Riedidlo             | PU5801         | PU5801         |
| Riedenie             | 0-10 vol.%     | 0-10 vol.%     |
| Tryska               | min 0,022 inch | min 0,022 inch |
| Tlak prietoku        | min 150 bar    | min 80 bar     |
| Hrúbka suchého filmu | 50-100 µm      | 50-100 µm      |

|                      |             |
|----------------------|-------------|
|                      | Airspray    |
| Riedidlo             | PU5801      |
| Riedenie             | 10-20 vol.% |
| Tryska               | 1,8 mm      |
| Tlak prietoku        | min 3,5 bar |
| Hrúbka suchého filmu | 50-100 µm   |

Čistenie náradia: okamžite po aplikácii použite riedidlo PU5801.

## PRODUKT INFORMÁCIE

|                  |  |
|------------------|--|
| Balenie:         | 20 litrové plechovice  |
| Skladovateľnosť: | V originál dobre uzatvorených baleniach možnosť skladovania 12 mesiacov, uskladnené vo vnútri pri teplote 5°C až 40°C. |

## TESTOVACIE VÝSLEDKY

| Test procedure   | Results   |
|--|---|
| Accelerated Weathering:<br>ISO 11507 / ASTM G154   | n.a.  |
| Saltspray:<br>ISO 9227-NSS / ASTM B 117<br>Pull off (before/after saltspray):<br>ISO 4626 / ASTM D4541 | >2160 hours<br>7,0/5,0 MPa  |
| Corrosion Resistance:<br>TNO Electrochemical Impedance Spectroscopy (EIS)                              | $R_c 2,7 \cdot 10^9$ , $n=0,95$ (21 days)<br>primer 80 µm 604 + 100µm 176i2 |
| Cathodic Disbonding<br>ISO 15711   | 13 mm after 4200 hours<br>primer 80 µm 604+240µm 16933                      |
| Flexibility:<br>ISO 1519 / ASTM D522<br>Cylindrical mandrel  | 19 mm   |
| Pull off:<br>ISO 4624 / ASTM D4541<br>Sa 2½ blasted steel  | 7,0 MPa   |

## 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: 42-1

## 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 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 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 a masť. Prvú vrstvu aplikujte v priebehu 2 hodín.



**BARIL**

## 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.

## NÁTEROVÝ SYSTÉM

Nižšie nájdete náterové systémy založené na produkte 604 DualCure Isoprimer. Pre poradenstvo v oblasti náterových systémov kontaktujte Baril zástupcu.

|          |   |
|----------|---|
| System 1 | Korózne prostredie C2/C3                        |
|          | základný náter 50 µm;<br>604 DualCure Isoprimer |
|          | vrchný náter 60 µm;<br>176i2 DualCure HS        |
| System 2 | Korózne prostredie C4                           |
|          | základný náter 80 µm;<br>604 DualCure Isoprimer |
|          | vrchný náter 80 µm;<br>176i2 DualCure HS        |
| System 3 | Korózne prostredie C4 galvanizovaná oceľ        |
|          | základný náter 60 µm;<br>604 DualCure Isoprimer |
|          | vrchný náter 60 µm;<br>176i2 DualCure HS        |
| System 4 | Korózne prostredie C4 galvanizovaná oceľ        |
|          | základný náter 60 µm;<br>604 DualCure Isoprimer |
|          | medzivrstvový náter 120 µm<br>16933 UniBar TR   |
|          | vrchný náter 120 µm;<br>16933 UniBar TR         |

## 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. 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 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 20150119/J