



System

- 4 warstwy STEEL-IT 1012B Aerozol poliuretanowy – Czarny
- W przypadku trudnych warunków zalecane są dodatkowe 2 warstwy.
- Pojedyncza warstwa ma grubość mokrej warstwy (WFT) 8 mils (0,008"; 205 mikronów) i wysycha do 1,5 milicali (0,0015"; 38 mikronów) grubości suchej warstwy (DFT), przy szybkim przemieszczaniu się po powierzchni.

Przygotowanie Powierzchni

Powłoki STEEL-IT przylegają do powierzchni metalowych poprzez przyczepność mechaniczną i wymagają szorstkiego profilu na gołym metalu – najlepiej przez piaskowanie lub szlifowanie mechaniczne. Powierzchnia, po odpowiednim przygotowaniu, powinna przypominać obszar draski na pudełku zapalek.

- Powierzchnie powinny być czyste i wolne od rdzy, farby, smarów, wosków, soli, brudu, kamienia itp.
- Aby uzyskać najlepsze wyniki, należy wykonać obróbkę strumieniowo-ścierną do SSPC SP-6 (Commercial Blast).
- Wzór kotwicy powinien być przycięty i kątowny na głębokości 1,5 - 2,0 milicali (0,0015" - 0,0020"; 38-50 mikronów).
- Szlifowanie mechaniczne szlifierką o podwójnym działaniu lub szlifierką mimośrodową przy użyciu papieru ściernego o ziarnistości #36 pozwoli osiągnąć podobne rezultaty na stali. Po śrutowaniu należy zdmuchnąć pozostały piasek za pomocą węża powietrznego i/lub rozpuszczalnika, oczyścić powierzchnię acetonem lub alkoholem. Unikaj używania produktów, które pozostawiają oleiste pozostałości (takich jak spirytus mineralny).

Warunki otoczenia

- Stosować, gdy temperatura otoczenia i powierzchni podłoża wynosi 50 °F -120 °F (10 °C - 49°C)
- Wilgotność względna poniżej 85%
- Temperatura powierzchni podłoża i powłoki wynosi co najmniej 5 °F (2.75 °C) powyżej punktu rosy.
- Warunki klimatyczne (np. wysoka wilgotność lub duża suchość) będą miały wpływ na czas schnięcia/utwardzania powłoki. Dłuższy czas utwardzania może być konieczny w przypadku wyższej wilgotności lub chłodniejszego klimatu. Może być konieczne dostosowanie prędkości i techniki natryskiwania.

Mieszanie

- Potrząsaj energicznie puszką przez 2 minuty, najlepiej za pomocą shakera.
- Okresowo potrząsaj puszką podczas natryskiwania

Sposób nakładania- Natrykiwać z odległości 12-16" (30-40 cm), wykonując wiele przejść, aby uzyskać prawidłową moką powłokę.

- Nałóż na siebie kolejne warstwy, zachodząc o 50%.
- Prędkość opryskiwania powinna być większa w bardziej suchym i cieplejszym klimacie.

1. Powłoka

IŁOŚĆ DO ZASTOSOWANIA:	8 mils (0,008"; 205 mikronów) Grubość mokrej powłoki (WFT)
CZAS SCHNIĘCIA NA POWIETRZU PO APLIKAC:	30 minut - 1 godzina

2. Powłoka

IŁOŚĆ DO ZASTOSOWANIA:	8 mils (0,008"; 205 mikronów) Grubość mokrej powłoki (WFT)
CZAS SCHNIĘCIA NA POWIETRZU PO APLIKACJI:	4 - 6 godzin

3. Powłoka

IŁOŚĆ DO ZASTOSOWANIA:	8 mils (0,008"; 205 mikronów) Grubość mokrej powłoki (WFT)
CZAS SCHNIĘCIA NA POWIETRZU PO APLIKACJI:	30 minut - 1 godzina

4. Powłoka

IŁOŚĆ DO ZASTOSOWANIA:	8 mils (0,008"; 205 mikronów) Grubość mokrej powłoki (WFT)
CZAS SCHNIĘCIA NA POWIETRZU PO NAŁOŻENIU OSTATNIEJ WARSTWY:	5-7 dni

Dodatkowe Powłoki

W przypadku nakładania opcjonalnych dodatkowych warstw w celu zwiększenia trwałości:

- Pozostaw 4 warstwę do utwardzenia na 4-6 godzin
- Nakładaj 5. i 6. warstwę z godzinnym czasem schnięcia pomiędzy nimi
- Po nałożeniu 6 warstwy (ostatniej warstwy) utwardzać na powietrzu przez 5-7 dni

Na mokro/na sucho Grubość warstwy

- Na każdą warstwę nałóż 8 milicali (0,008"; 205 mikronów) grubości mokrej warstwy (WFT), aby uzyskać grubość suchej warstwy (DFT) 1,5 milicala (0,0015"; 38 mikronów) na warstwę.
- Użyj miernika grubości mokrej powłoki, gdy powłoka jest mokra, aby zmierzyć przyrost warstwy na warstwę podczas aplikacji.
- Aby zapewnić prawidłowe działanie, całkowity końcowy DFT nałożonej powłoki STEEL-IT powinien wynosić 6 mils (0,006"; 150 mikronów) DFT.
- W przypadku części narażonych na trudniejsze warunki zalecamy osiągnięcie całkowitego DFT 9 mils (0,009"; 225 mikronów).
- Nie zalecamy używania miernika elektronicznego do pomiaru grubości suchej warstwy. Aby uzyskać wyjaśnienie, zapoznaj się z często zadawanymi pytaniami na STEEL-IT.com lub 2Steel.pl

Czas schnięcia Ponowne malowanie

- Suchy w dotyku: 1-2 godziny
- Nielepkość w obsłudze: 2 godziny
- Czas schnięcia do ponownego malowania: 4-24 godziny
- Jeśli między warstwami miną więcej niż 24 godziny, przed nałożeniem dodatkowej warstwy wymagane jest lekkie szlifowanie papierem ściernym o ziarnistości #400-600

Utwardzanie

- **Pełne utwardzenie w ciągu 5-7 dni po nałożeniu ostatniej warstwy**
- Zalecany czas utwardzania może się różnić w zależności od temperatury i wilgotności otoczenia.
- Utwardzanie powietrzem przy temperaturze otoczenia i powierzchni podłoża 50 °F -120 °F (10 °C - 49 °C)
- Podgrzewanie w celu przyspieszenia czasu utwardzania nie jest zalecane i może zakłócać prawidłowe utwardzanie.
- Czas utwardzania wymagany przed zapakowaniem lub oddaniem części do użytku zależy od tego, jak część będzie używana. Zapoznaj się z często zadawanymi pytaniami w sekcji FAQ na 2steel.pl
- Początkowo przyspieszony okres utwardzania i odporności na korozję będzie się poprawiał przez okres 4-6 tygodni.

Spawanie

- Oczekaj pełne 7-dniowe utwardzenie przed spawaniem
- Spawanie metodą TIG lub MIG
- Bezszwowy retusz za pomocą aerozolu poliuretanowego STEEL-IT

Bezpieczeństwo

- Nosić respirator zatwierdzony przez NIOSH z wkładem z parą organiczną
- Używaj rękawic nitrylowych
- Nakładać STEEL-IT w dobrze wentylowanym pomieszczeniu

Oczyszczanie

- Do czyszczenia używaj spirytusu mineralnego

Właściwości fizyczne

Karty charakterystyki (SDS) i karty danych technicznych (TDS) są dostępne online pod adresem: STEEL-IT.com i 2steel.pl

Własność	STEEL-IT 1012B Aerosol
Kolor	Czarny, satynowy
Waga (obliczona)	14 uncji/puszka (397 g/puszka)
Zasięg @ 3 mile (0,003"; 75 mikronów) DFT*	7.5 stopy kwadratowej / puszkę
* Wartości zakładają 20% straty z powodu nadmiernego natrysku	1,4mkw/puszkę

Skontaktuj się z nami, aby omówić konkretne potrzeby związane z aplikacją: info@2steel.pl

Wszyscy użytkownicy są odpowiedzialni za przeprowadzanie testów w celu określenia przydatności powłok marki STEEL-IT do określonych wymagań ich zastosowań.