

Wysokiej jakości dwuskładnikowa, antykorozyjna farba poliuretanowa o wysokiej zawartości części stałych. Nawierzchnia w systemach epoksydowo-poliuretanowych, gdzie stawiane są wysokie wymagania w kwestii zachowania koloru i wytrzymałości mechanicznej. Produkt przeznaczony głównie do ochrony konstrukcji w różnych warunkach atmosferycznych i przemysłowych (do C5 włącznie). Może być stosowany bezpośrednio na metal w kategoriach korozyjności do C3 włącznie.

- zgodny z normami 2004/42/WE kat. B, sub d topcoat;
- aplikacja mokro na mokro;
- łatwe mieszanie;
- wyjątkowa trwałość koloru i wytrzymałość mechaniczna.

WŁAŚCIWOŚCI PRODUKTU

Połysk	Półmat (20 GU ± 5 pod kątem 60°)
Zastrzeżenia dotyczące połysku	Ostateczny poziom połysku jest częściowo zależny od struktury podłoża i grubości nałożonej warstwy i w niektórych przypadkach może odbiegać od powyższych wartości.
Kolor	Standardowe kolory (np. RAL, NCS)
Zawartość części stałych	ca. 63 % obj. (produkt wymieszany, w zależności od koloru)
LZO (VOC)	≤ 350 g/l
Gęstość	±1,40 kg/l w temp. 20°C (wymieszany produkt)
Grubość powłoki na sucho	Standardowo: 80-140 µm (w zależności od metody aplikacji)
Wydajność teoretyczna	Sucha powłoka o grubości 80 µm - 8,0 m ² /l
Wydajność praktyczna	Wydajność w praktyce zależy od wielu czynników. Aplikacja urządzeniami hydrodynamicznymi: elementy o dużych wymiarach - 70% wydajności teoretycznej, elementy o małych wymiarach - 50% wydajności teoretycznej.
Opakowania	20-litrowe puszk i 200-litrowe beczki. Rozcieńczalnik: 25-litrowe puszk i 200-litrowe beczki
Okres przechowywania	12 miesięcy w oryginalnym szczelnie zamkniętym opakowaniu, w temperaturze od 5°C do 40°C.
Odporność temperaturowa	Maksymalnie 120°C (w warunkach suchych)
Utwardzacz	903V (opcjonalnie 924V)
Rozcieńczalniki	PU5801

OBRÓBKA WSTĘPNA

Chropowatość stali	Profil chropowatości 40 - 70 µm (1,6 - 2,8 mils) lub czyszczenie elektronarzędziem do minimum ISO-St3 / SSPC SP3
Stal nieobrobiona	Powierzchnię należy wstępnie przygotować zgodnie z normą ISO12944, część 4, § 6.2.3 używając odpowiedniego środka czyszczącego (np. ENVICLEAN PR – szczegóły zastosowania w karcie charakterystyki produktu) i wysokociśnieniowego pistoletu należy usunąć smar, olej oraz inne zanieczyszczenia. Oczyszczając metodą strumieniowo-ścierną do poziomu Sa 2½, zgodnie z normą ISO 8501-1. Po oczyszczeniu, pył z całej powierzchni usunąć za pomocą sprężonego powietrza. Pierwszą powłokę nałożyć w ciągu 6 godzin. Jeśli ostatnia powłoka nakładana jest na placu budowy, należy zastosować dodatkowe środki ostrożności.
Stal ocynkowana ogniowo	Powierzchnię należy wstępnie przygotować zgodnie z normą ISO12944, część 4, §6.2.3.4.1 (omiecienie ścierniwem obojętnym). Patrz także norma NEN5254 dla systemów Duplex. Używając odpowiedniego środka czyszczącego (np. ENVICLEAN PR – szczegóły zastosowania w karcie charakterystyki produktu) należy usunąć smar, olej oraz inne zanieczyszczenia. Całą powierzchnię cynkowaną lekko piaskować obojętnym środkiem do piaskowania (wielkość ziarna: 0,3 – 0,5 mm, ciśnienie piaskowania: 2,0 – 2,5 bar, średnica dyszy: minimum 6 mm). Po piaskowaniu powierzchnia musi być jednorodna i płaska. W zależności od grubości powierzchni cynkowej można usunąć maks. 5 – 10 µm cynku, zgodnie z normą NEN5254. Po oczyszczeniu pył z całej powierzchni usunąć za pomocą sprężonego powietrza. Pierwszą powłokę nałożyć w ciągu 2 godzin.

PRZYGOTOWANIE DO APLIKACJI

Mieszanka	819 SteelKote PU AC, 4 części objętościowe. Standard: Aktywator 903V, 1 część objętościowa. Przyspieszone utwardzanie: Aktywator 924V, 1 część objętościowa.
Instrukcja mieszania	Wymieszać intensywnie bazę oraz utwardzacz, najlepiej za pomocą mechanicznego urządzenia mieszającego. Temperatura wymieszanego produktu podczas aplikacji powinna wynosić co najmniej 10°C.
Czas żywotności mieszaniny	2 godziny w temperaturze 20°C (po wymieszaniu).
Rozcieńczanie	Farba może być aplikowana przy wykorzystaniu różnych urządzeń natryskowych. W zależności od użytego sprzętu, metody aplikacji i temperatury wymieszanego produktu, może wystąpić konieczność dodania rekomendowanej ilości rozcieńczalnika PU5801.
Warunki podczas aplikacji	W celu zapewnienia optymalnych warunków, temperatura podłoża powinna być co najmniej 3°C wyższa od punktu rosy. W celu ograniczenia koncentracji rozpuszczalnika podczas aplikacji, pomieszczenie, w którym stosowana jest substancja, powinno być dobrze wentylowane. Jest to niezbędne, do zapewnienia odpowiednich warunków schnięcia oraz zachowania bezpieczeństwa osób pracujących z substancją
Metody aplikacji	Zaleca się aplikację za pomocą urządzenia do natrysku hydrodynamicznego airless lub airmix. Aplikacja pędzlem może doprowadzić do nierównomiernej grubości powłoki i pogorszyć rozlewność.

ZALECENIA APLIKACYJNE

	Natrysk hydrodynamiczny	Metoda airmix	Pędzel-walek	Natrysk powietrzny
Rozcieńczalnik	PU5801	PU5801	S5102	PU5801
Zalecana ilość	0-5% obj	0-5% obj	0-5% obj	5-10% obj
Rozmiar dyszy	0,013-0,015 cala	0,013-0,015 cala	n.a.	min. 2.0-2.5 mm
Ciśnienie robocze	140-200 barów	70-100 barów	n.a.	min. 3-4 bary
GPS	80-140 µm	80-140 µm	80 µm	80-140 µm

Narzędzia do czyszczenia: Natychmiast po zastosowaniu należy użyć rozcieńczalnika PU5801.

CZAS SCHNIĘCIA

	10 °C	20 °C
Pyłosuchość	4 godziny	2 godziny
Suchość manipulacyjna	16 godzin	8 godzin
Przemalowanie	10 godzin	5 godzin

Czasy schnięcia dla Aktywatora 903V przy wilgotności względnej powietrza 55% i standardowej grubości suchej warstwy 80 µm. (metoda: BYK Drying recorder)
Maksymalny przedział czasowy jest nieograniczony, pod warunkiem, że powierzchnia jest czysta i wolna od tłuszczu i/lub oleju. Przy większej grubości powłoki należy uwzględnić dłuższy czas schnięcia.

CZASY SCHNIĘCIA ALTERNATYWNEGO AKTYWATORA

	20 °C
Pyłosuchość	1 hour 45 minutes
Suchość manipulacyjna	6 hours
Przemalowanie	2.5 hours

Dry times with Activator 924V at 55% RH and standard dry film thickness of 80 µm. (method: BYK Drying recorder)

The maximum interval is unlimited, provided that the surface is clean and free of grease and/or oil. At a higher film thickness longer drying times should be taken in account.

ŚRODOWISKO NATURALNE I ZDROWIE

Oznakowanie	Zgodnie z wytycznymi dyrektywy UE 67/548/EEG dotyczącej materiałów niebezpiecznych. Substancja niebezpieczna i podrażniająca w przypadku kontaktu ze skórą, oczami oraz podczas wdychania. W przypadku kontaktu substancji z oczami należy natychmiast przemyć je dużą ilością wody oraz skontaktować się z lekarzem. Nie należy spożywać pokarmów, napojów ani palić tytoniu w miejscu aplikacji ani podczas aplikacji substancji.
Świadomość kodeksu ONZ	1263

UZUPEŁNIENIE NIEDOMALOWAŃ I USZKODZEŃ

Uzupełnienie niepokrytych części konstrukcji lub ubytków na placu budowy. Używając odpowiedniego środka czyszczącego (np. ENVICLEAN PR – szczególnie zastosowania w karcie charakterystyki produktu) należy usunąć smar, olej oraz inne zanieczyszczenia, także rdzę, powstałą w wyniku uszkodzeń mechanicznych podczas transportu, montażu, spawania, przy użyciu szczotek stalowych, tarcz piaskujących lub szorstkiego papieru ściernego do poziomu St3, zgodnie z normą ISO 8501-1. Za pomocą piaskowania wyrównać przejście między czyszczonymi elementami a powierzchnią pomalowanych elementów. Powstały po piaskowaniu pył należy usunąć z czyszczonej powierzchni sprężonym powietrzem. Następnie należy pokryć element pełnym systemem malarskim, jak opisano w części dotyczącej farb. Niewielkie ubytki należy uzupełniać wyłącznie produktami z linii powłok nawierzchniowych, jak opisano w części dotyczącej farb. product of the top coat, as described in the paint advice.

KONSERWACJA

Zaleca się regularne czyszczenie powierzchni oraz coroczną weryfikację. Wszystkie defekty należy naprawiać za pomocą oryginalnego systemu malarskiego.

WSPARCIE TECHNICZNE

Firma Baril Coatings B.V. oferuje znacznie więcej, niż tylko doradztwo techniczne. Spełniając oczekiwania klientów zapewnia pełną ofertę i wsparcie w zakresie kompletnych rozwiązań systemowych dla głównych wykonawców, architektów i wykonawców robót malarskich. W celu zagwarantowania wymaganych osiągnięć naszych produktów firma Baril Coatings oferuje pełne wsparcie techniczne oraz nadzór podczas implementacji i zakończenia procesu aplikacji, zgodnie z wytycznymi normy ISO 12944. Nadzór i wsparcie zagwarantowane przez firmę Baril Coatings nie zwalnia wykonawcy robót malarskich od odpowiedzialności za wykonywaną przez niego pracę. Wykonawca robót malarskich jest zobowiązany do dokładnego zapoznania się z aktualnymi kartami charakterystyki produktów oraz ogólnymi warunkami dotyczącymi powłok antykorozyjnych firmy Baril Coatings. Firma Baril Coatings nie ponosi odpowiedzialności za nieprawidłowe zastosowanie i warunki aplikacji produktów. Na ostateczną trwałość produktów ma wpływ wiele czynników, także tych niezależnych od producenta.

POWŁOKI OCHRONNE

Nasze powłoki ochronne wyróżniają się trwałością, elastycznością, przyczepnością, łatwą aplikacją, zabezpieczeniem antykorozyjnym oraz odpornością chemiczną i mechaniczną. Jest to rezultatem bardzo dobrej znajomości dziedziny chemii materiałów powłokowych w połączeniu z doskonałym wyczuciem wymagań i potrzeb klientów. Nasze systemy powłok spełniają założenia normy ISO 12944 oraz z międzynarodowych wytycznych dotyczących lotnych związków organicznych (LZO).

GWARANCJA I WYŁĄCZENIA

Niniejsza karta charakterystyki produktu zastępuje poprzednie wydania karty. Wszelkie dane, specyfikacje, wskazania i zalecenia znajdujące się w niniejszej karcie charakterystyki produktu przedstawiają jedynie wyniki badań i doświadczeń uzyskane w kontrolowanych i ściśle określonych warunkach. Ich dokładność, kompletność lub trafność w rzeczywistych warunkach użytkowych niniejszego produktu musi być określona wyłącznie przez Kupującego i/lub Użytkownika. Dostarczane produkty i pomoc techniczna podlegają JEDNOLITYM WARUNKOM SPRZEDAŻY I DOSTAWY FARB, FARB DRUKARSKICH I INNYCH PRODUKTÓW, o ile nie zostanie postanowione inaczej na piśmie. Producent i Sprzedawca nie ponoszą odpowiedzialności, a Kupujący/Użytkownik zrzeka się wszelkich roszczeń wobec Producenta/Sprzedającego dotyczących jakiegokolwiek odpowiedzialności, w tym, lecz nie wyłącznie, dotyczącej zaniedbań, obrażeń, bezpośrednich lub pośrednich strat wynikających z niewłaściwego użytkowania produktów, o ile nie postanowiono inaczej w JEDNOLITYCH WARUNKACH. Karty charakterystyki produktów mogą ulec zmianom bez uprzedniego powiadomienia