



SteelKote
Designed to endure

805 STEELKOTE EP ZN HS

Hrubovrstvý, dvojzložkový epoxidový náter s vysokým obsahom zinku, ktorý zabezpečuje extrémnu odolnosť voči korózii. Trvalá ochrana ocele proti korózii po ošetroení abrazívnym otryskaním povrchu ocele na Sa 2-2½. Ekonomické riešenie: vyvinuté k rýchlosti aplikácie a možnosti manipulácie. Systém použiteľný pri vysokých hrúbkach suchého náteru (nad 125 µm) bez rizika trhlin alebo iných väd typických pre nátery bohaté na zinok.

VLASTNOSTI

- extrémna príľnavosť;
- extrémne bariérne vlastnosti;
- extrémne antikoročné vlastnosti;
- vysokosušínový zinkový náter, žiadne praskanie;
- excelentná udržateľnosť na ostrých hranách;
- rýchle vytvrdzovanie;
- hotové k aplikácii bez riedenia;
- vysoko pružný náter;
- alternatíva k galvanizácii a zinksilikátom;
- certifikovaný podľa COT KO 16.53.

PRACOVNÝ POSTUP

Zmes:	16515 UniBar ZN HS Baza 4 obj.diel Activator 805 1 obj.diel
Pokyny pre miešanie:	Zmiešajte komponent bázy a tužidla, najlepšie pomocou mechanického miešacieho zariadenia. Teplota zmesi by mala byť pri aplikácii najmenej 15 °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.
Spracovanie zmesi:	6 hodín pri 20°C (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. Aplikácia štetcom len v prípade lokálnych náterov.

TECHNICKÉ VLASTNOSTI PRODUKTU

Estetické vlastnosti produktu:

Lesk:	Mat
Odtieň:	zelenošedá

Vlastnosti produktu:

Obsah sušiny:	± 58 objemových % (zmes)
VOC:	≤ 395 gr/ltr.
Hustota:	pri 20°C ± 2,30 kg/ltr (zmes)
Hrúbka suchého filmu:	štandard 60-125 µm (podľa spôsobu aplikácie)
Teoretická výdatnosť:	pri hrúbke suchého filmu 100 µm 5,8 m ² /ltr.
Praktická výdatnosť:	Praktická výdatnosť závisí na rôznych výdatnostiach okolnostiach. Pre airless striekanie: Veľké plochy: 70% teoretická výdatnosť. Malé plochy: 50% teoretická výdatnosť.
Teplotná odolnosť:	Maximum 150°C (suché teplo)
Obsah zinku	89 w%
Tryskaný profil:	(R _z) 40-70 µm

Doba schnutia: pri štandardnej hrúbke suchého filmu 75 µm. (method: BYK Drying recorder)

	5°C	10°C	20°C	30°C
Odolný prachu: 1,5 hod	45 min	25 min	15 min	
Manipulácie schopnosť:	10 hod	6 hod	3 hod	2 hod
Pretierateľný:	10 hod	6 hod	3 hod	2 hod

Pretierať podľa pokynov čo najskôr, aby sa zamedzilo vytvoreniu nečistôt či solí na povrchu náteru. Pri väčšej hrúbke náteru sa predlžuje doba schnutia. Počas doby nanášania a schnutia náterov by mala byť relatívna vlhkosť pod 90%. Okrem toho sa vyhnite akémukoľvek kontaktu s vodou počas celého procesu nanášania a schnutia. V prípade kontaktu s vodou počas schnutia a vytvrdzovania môže dôjsť k vzniku bielych škvrn.

ÚDAJE PRE APLIKÁCIU

	Airless	Airmix
Riedidlo	n.a.	EP5800
Riedenie	n.a.	5 vol.%
Tryska	min 0,015 inch	min 0,015 inch
Tlak prietoku	140-160 bar	70-100 bar
Hrúbka suchého filmu	60-125 µm	60-125 µm

Čistenie náradia: okamžite po aplikácii použite riedilo EP5800.

PRODUKT INFORMÁCIE

Balenie:	10 litre plechovice. Riedidlo v 20 litrových baleniach.
Skladovateľnosť:	V uzatvorených baleniach možnosť skladovania 12 mesiacov, uskladnené vo vnútri pri teplote 5°C and 40°C.

TEST DATA

Accelareted Weathering: ISO 11507 / ASTM G154	n.a.
Outdoor Exposure: ISO 2810	1,5 roka
Saltspray: ISO 9227-NSS / ASTM B 117	>1440 hodín
Pull off (before/after saltspray): ISO 4624 / ASTM D4541	4,2/3,8 MPa
Corrosion Resistance: TNO Electrochemical Impedance Spectroscopy (EIS)	R _c 3,7*10 ⁹ (21 days) 4P system 16515 / 16743 / 17443
Immersion: ISO 2812-2/1 ASTM D543X	2 days distilled water 5 days Sea water
According COT KO 16.53	Certified

ŽIVOTNÉ PROSTREDIE A ZDRAVIE

Labeling: 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: 55-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 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 a masť. Prvú vrstvu aplikujte v priebehu 2 hodín.

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.

NÁTEROVÝ SYSTÉM

Pre poradenstvo v oblasti náterových systémov kontaktujte Baril zástupcu

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. Vyhľadte 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 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