

622 UniBar Zinc Rich Primer

Dvousložkový zink epoxidový základ na min. Sa 2½ otryskané ocelové povrchy.

APLIKACE

Katodický ochranný primer na otryskané ocelové povrchy, které budou natřeny epoxidovým nebo polyuretanovým nátěrovým systémem.

Nezvyšujte předepsanou tloušťku filmu.

Příliš vysoká tloušťka filmu může způsobit špatnou přilnavost mezi nátěry a může popraskat.

PRACOVNÍ POSTUP

Směs: Zinková báze 622 4 díly objemu UniBar
UniBar 911 Tužidlo 1 díl objemu

Pokyny pro míchání: Smíchejte komponent báze a tužidla, nejlépe pomocí mechanického míchacího zařízení. Teplota směsi by měla být při aplikaci nejméně 15 °C.

Ředění: Primer může být aplikován bez ředění při použití airless stříkací techniky. Pro aplikaci vzduchovou stříkací pistolí musí být přidáno ředidlo EP5800.

Zpracovatelnost směsi: 8 h při teplotě 20 °C.

Podmínky aplikace: Pro dosažení odpovídajících výsledků musí být teplota nejméně 15 °C. Teplota podkladu by měla být nejméně 3 °C nad bodem kondenzace. Při aplikaci a schnutí prostory dobře větrejte. To je nezbytné pro získání dobrých podmínek schnutí.

Způsob aplikace: Airless nebo airmix stříkací technikou. Při použití štětce může být dosaženo rozdílné tloušťky filmu.

Příprava povrchu: Příprava povrchu musí být v souladu s ČSN EN ISO 12944 - 4

TECHNICKÉ VLASTNOSTI VÝROBKU

Stupeň lesku	Mat			
Odstín	Šedý			
Obsah sušiny	55 % (z objemu směsi)			
VOC	390 g/l			
Specifická hmotnost	2,10 kg/l (po smíchání komponentů) při 20 °C			
Tloušťka suchého filmu	Standard: 25 - 40 µm (v závislosti na způsobu aplikace)			
Teoretická vydatnost	13,75 m ² /l pro tloušťku suchého filmu 40 µm			
Praktická vydatnost	Praktická vydatnost závisí na různých okolnostech. Pro airless stříkání: - velké plochy: 70% teoretické vydatnosti. - malé plochy: 50% teoretické vydatnosti.			
Tepelná odolnost	Maximálně 150 °C			
Profil otryskání	(R _z) 40 – 70 µm			
Doba schnutí (při tloušťce suchého filmu 40 µm):				
Teplota	5°C	10°C	20°C	30°C
Odolný prachu	45 minut	25 minut	15 minut	10 minut
Na dotek	8 h	5 h	3 h	2 h
Přetíratelný	8 h	5 h	3 h	2 h

Přetřete dle pokynů co nejdříve, abyste předešli vytvoření zinečnatých solí. Během doby schnutí a vytvrzování by měla být relativní vlhkost pod 80%. Kromě toho se vyhněte jakémukoliv kontaktu s vodou během procesu nanášení a schnutí.

V případě zasažení vodou v průběhu procesu nanášení a schnutí mohou na povrchu vzniknout bílé skvrny.

622 UniBar Zinc Rich Primer

ÚDAJE PRO APLIKACI

	Airless stříkací technika	Airmix
Ředidlo	EP5800	EP5800
Doporučené ředění	0-10 % z objemu směsi	5-10 % z objemu směsi
Průměr trysky	0,013 inches	0,013-0,015 inches
Tlak průtoku	140-160 bar	70-100 bar
Tloušťka suchého filmu	40 µm	40 µm

	Vzduchová stříkací pistole	Štětce-váleček
Ředidlo	EP5800	S5102
Doporučené ředění	10-20% z objemu směsi	0-5 % z objemu směsi
Průměr trysky	2,0 – 3,0 mm	
Tlak průtoku	3-4 bar	
Tloušťka suchého filmu	40 µm	30 µm

ŽIVOTNÍ PROSTŘEDÍ A ZDRAVÍ

Značení	V souladu s EU normou 67/548/EEG a v souladu s nařízeními o nebezpečných látkách.
	Škodlivý a dráždivý při kontaktu s pokožkou, očima a při vdechnutí. Při zasažení očí ihned vypláchněte velkým množstvím vody a vyhledejte lékaře. Během aplikace nejezte, nepijte a nekuřte.
UN	1263

OSTATNÍ ÚDAJE

Balení	20 l plechovky a 200 l barely. Ředidlo ve 20l plechovkách.
Skladovatelnost	12 měsíců v originálním, dobře uzavřeném balení, uskladněném při teplotě od +5°C do +40°C.
Upozornění	Výrobce a dodavatel nemají vliv na způsoby a podmínky aplikace, proto nemají žádnou odpovědnost za data uvedená v technickém listu.

Čištění nástrojů: Ihned po aplikaci pomocí ředidla EP5800.

Baril BV Tel.: +31 (0) 73 6419 890
 Baril USA Tel.: +1 260 665 8431
 Baril Polsko Tel.: +48 (0) 32 271 01 83
 Baril China Tel.: +86 (0) 10 64413363
 Baril CZ Tel.: +420 554 625 700

