

19511 ZincSil S-HB

Anorganický silnovrstvý samovytvrzující základ na bázi křemičitanu zinečnatého.

APLIKACE

Jako základ na otryskanou ocel minimálně na stupeň Sa 2^{1/2}. Typicky používaný jako základ v elektrárnách, rafinériích, při stavbě mostů a v přímořských nebo slaných prostředích při výrobě pobřežních a námořních konstrukcí. Jako ochranný nátěr pro olejové cisterny, stabilizační nádrže. Je odolný vysoké teplotě až do 400 °C.

PRACOVNÍ POSTUP

Směs: 19511 ZincSil S-HB 40 dílů hmotnostně báze
19511 ZincSil S-HB 60 dílů hmotnostně práškové směsi

Pokyny pro míchání: Smíchejte komponent báze a tužidla, nejlépe pomocí mechanického míchacího zařízení. Teplota směsi by měla být při aplikaci nejméně 10 °C.

Ředění: 0-5% pro airless stříkáci techniku

Zpracovatelnost směsi: 7 h (po smíchání) při teplotě 20 °C.

Podmínky aplikace: Pro dosažení odpovídajících výsledků musí být okolní teplota nejméně 10 °C. Teplota podkladu by měla být 3 °C nad bodem kondenzace. Při aplikaci a schnutí prostory dobře větrejte. To je nezbytné pro dosažení dobrých podmínek schnutí.

Způsob aplikace: Přednostně pomocí airless stříkáci techniky. Při použití štětce bude dosaženo rozdílné tloušťky filmu a případně nerovnoměrného rozlivu.

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

TECHNICKÉ VLASTNOSTI VÝROBKU

Stupeň lesku	Mat
Odstín	šedá, hliníková
Obsah sušiny	50 % (z objemu směsi)
VOC	530 g/l
Specifická hmotnost	2,8 kg/l při 20 °C
Tloušťka suchého filmu	Standard: 50 - 100 µm (v závislosti na způsobu aplikace)
Teoretická vydatnost	10 m ² /l pro tloušťku suchého filmu 50 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 400 °C
Doba schnutí:	
Teplota	20 °C
Odolný prachu	20 min
Na dotek	4 h
Přetíratelný	24 h

Během doby nanášení a schnutí nátěru by měla být relativní vlhkost pod 95%. Kromě toho se vyhněte jakémukoliv kontaktu s vodou během celého procesu nanášení a schnutí.

19511 ZincSil S-HB

ÚDAJE PRO APLIKACI

	Airless stříkáč technika	Airmix
Ředidlo	5404	5404
Doporučené ředění	0-5 % z objemu směsi	0-5 % z objemu směsi
Průměr trysky	0,013-0,015 inches	0,013-0,015 inches
Tlak průtoku	140-160 bar	70-100 bar
Tloušťka suchého filmu	50-100 µm	50-100 µm

	Vzduchová stříkáč pistole	Štětce-váleček
Ředidlo	5404	S5102
Doporučené ředění	5-10% z objemu směsi	0-5 % z objemu směsi
Průměr trysky	2 – 3 mm	
Tlak průtoku	3-4 bar	
Tloušťka suchého filmu	50-100 µm	50 µm

Čištění nástrojů: Ihned po aplikaci pomocí ředidla 5404. Ihned po použití vyčistěte stříkáč techniku ředidlem 5404. Doporučujeme stříkáč techniku během celého dne pravidelně proplachovat. Namíchaný materiál spotřebujte-neuskladňujte jej.

ŽIVOTNÍ PROSTŘEDÍ A OCHRANA 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	10 l plechovky komponent A, 3L plechovka komponent B
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

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



... snadná aplikace, dlouhodobá životnost, kvalita nátěrů !