

10442 BariLine Coating

Rychleschnoucí silnovrstvý saténový antikoroziční alkydový email s obsahem fosforečnanu zinečnatého.

APLIKACE

Antikoroziční konečný nátěr na ocelové povrchy. Jako samostatný nátěrový systém na ochranu ocelových konstrukcí v suchém a neagresivním prostředí.

Nátěr poskytuje výbornou ochranu během etapy kompletace s podmínkou aplikace dostačující tloušťky filmu. Použitelný jako samozákladující systém pro renovace a nové stavební kontejnery.

Pokud jsou vyšší požadavky na trvalou ochranu, je doporučena aplikace antikorozičního alkydového základu na bázi fosforečnanu zinečnatého.

PRACOVNÍ POSTUP

Ředění: Barva může být aplikována bez ředění při použití airless nebo airmix stříkacího zařízení a dále štětcem nebo válečkem. Za určitých podmínek může být přidáno malé množství ředidla X5100, aby se dosáhlo správné viskozity. V případě elektrostatického stříkání je možné nastavit elektrickou vodivost barvy na 500-1000 ohmů pomocí ředidla ES5401.

Podmínky aplikace: Pro dosažení odpovídajících výsledků musí být okolní teplota nejméně 5 °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	Satén
Odstín	Standardní odstíny RAL, NCS, apod..
Obsah sušiny	48 % (z objemu směsi)
VOC	460 g/l
Specifická hmotnost	1,30 kg/l (po smíchání komponentů) při 20 °C
Tloušťka suchého filmu	Standard: 80 - 100 µm (v závislosti na způsobu aplikace)
Teoretická vydatnost	6 m ² /l pro tloušťku suchého filmu 80 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 120 °C
Doba schnutí: (při tloušťce suchého filmu 80 µm):	při 20 °C
Odolný prachu	0,5 h
Přetíratelný	po 30 min výroby BariLine, jinak po 12 hodinách

Během doby nanášení a schnutí nátěru by měla být relativní vlhkost pod 80%. Kromě toho se vyhněte jakémukoliv kontaktu s vodou během celého procesu nanášení a schnutí.

10442 BariLine Coating

ÚDAJE PRO APLIKACI

	Airless	Airmix
Ředidlo	X5100	X5100
Doporučené ředění	0-10 % z objemu směsi	0-10 % z objemu směsi
Průměr trysky	min 0,015 inches	min 0,015 inches
Tlak průtoku	140-160 bar	70-100 bar
Tloušťka suchého filmu	80-100 µm	80-100 µm

	Vzduchová stříkávací pistole	Štětce-váleček
Ředidlo	X5100	S5102
Doporučené ředění	10-20% z objemu směsi	0-5 % z objemu směsi
Průměr trysky	1,5 – 2 mm	
Tlak průtoku	3-4 bar	
Tloušťka suchého filmu	80-100 µm	50 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 nebo 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 X5100.

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

