

Rychleschnoucí jednosložková vysoko sušinná chlórkaučuková průmyslová barva. Používá se jako vrchní vrstva v systémech chlórkaučukových nebo jako jednovrstvý systém na kovové předměty, jako jsou odpadní nádoby, přepravní kontejnery, popelnice, staré nátěry a staré pozinkované povrchy-plechové střechy. Vhodný k nátěrům bazénů a nádrží na vodu.

- výborná přilnavost;
- odolnost proti korozi;
- extrémní pružnost;
- odolnost vůči vodě a chemikáliím, včetně mechanické odolnosti;

VLASTNOSTI

Stupeň lesku	Satén
Prohlášení o lesku	Konečný stupeň lesku je částečně určen strukturou podkladu a tloušťkou nanášené vrstvy a může se v některých případech lišit od výše uvedených hodnot.
Odstín	Ral, NCS-2,
Obsah sušiny	objemově 48 % (směs produktu, v závislosti na odstínu)
VOC	≤ 390 g/l
Hustota	při 20 °C ± 1.25 kg/l
Tloušťka suchého filmu	Standard: 80-100 μm (v závislosti na metodě aplikace)
Teoretická vydatnost	Suchý film 80 μm: 6.0 m ² /l
Praktická vydatnost	Závisí na různých okolnostech. Aplikace zařízením airless: elementy s velkými rozměry - 70% teoretické vydatnosti, elementy s malými rozměry - 50% teoretické vydatnosti.
Balení	5 l a 20 l plechovky
Skladovatelnost	V originálním zavřeném obalu 12 měsíců, skladováno na suchém místě při teplotě 5 °C až 25 °C.
Teplotní odolnost	Maximum 70 °C
Ředidlo	X5100

PŘEDPOVRCHOVÁ ÚPRAVA

Neupravená ocel	Povrch musí být předem upraven podle ISO 12944 část 4 § 6.2.3. Odstraňte mastnotu, olej, nečistoty atd. pomocí vhodného čisticího prostředku, např. ENVICLEAN PR (použití viz produktový list) a vysokotlaké stříkácké pistole. Tryskání na stupeň čistoty Sa 2½ v souladu s ISO 8501-1. Po otryskání odstraňte veškerý prach z celého povrchu stlačeným vzduchem zbaveným vlhkosti a mastnoty. První nátěrovou vrstvou naneste do 6 hodin. V případě, že je finální nátěrová vrstva aplikována na staveništi, je třeba přijmout zvláštní opatření.
Žárově pozinkovaný povrch	Povrch je třeba předem upravit podle ISO 12944 část 4 §6.2.3.4.1 (ometením, s inertním posypem). Viz také NEN5254 pro duplexní systémy. Odstraňte mastnotu, olej, nečistoty atd. pomocí vhodného čisticího prostředku, např. ENVICLEAN PR (použití viz. produktový list). Celý povrch zinku lehce otryskáte inertním tryskacím prostředkem (zrnitost: 0,3 - 0,5 mm, tlak tryskacího zařízení: 2,0 - 2,5 bar, otvor trysky: minimálně 6 mm). Po otryskání musí mít celý povrch jednotný plochý vzhled. V závislosti na tloušťce zinkové vrstvy, v souladu s NEN5254, max. lze odstranit 5-10 μm zinku. Po otryskání odstraňte veškerý prach z celého povrchu stlačeným vzduchem zbaveným vlhkosti a mastnoty. První nátěrovou vrstvou naneste do 2 hodin.

PŘÍPRAVA PRO APLIKACI

Další instrukce	Barvu po naředění dobře promíchejte, nejlépe pomocí mechanického míchacího zařízení. Teplota namíchaného produktu by měla být při aplikaci minimálně 10 °C.
Ředění	Barvu lze nanášet bez ředění pomocí bez vzduchového stříkacího zařízení (18-23 °C). Potřebné množství X5100 závisí na použitém zařízení, způsobu aplikace a teplotě míchaného produktu.
Aplikační podmínky	Teplota podkladu by měla být minimálně 3 °C. nad rosným bodem. Během aplikace a zasychání udržujte místo nanášení dobře větrané, aby se omezilo odpařování rozpouštědel. To je nezbytné pro získání dobrých podmínek sušení a pro dobré zdraví aplikátorů.
Aplikační metoda	Nejlépe pomocí airless nebo airmix stříkacího zařízení. Při použití štětce se dosáhne různé tloušťky filmu a možná horšího rozlivu.

APLIKACE

	Airless spray	Štětec-váleček	Konvenční stříkací pistole
Ředidlo	X5100	S5102	X5100
Množství	0-10 % objemově	0-10 % objemově	10-20 % objemově
Tryska	0.018-0.021 palce	n.a.	1.5-2.0 mm
Pracovní tlak	200-250 bar	n.a.	3-4 bar
Tloušťka suchého filmu	80 µm	50 µm	80 µm

Čištění náradí: Ihned po aplikaci použijte ředidlo X5100.

DOBA SCHNUTÍ

	20 °C
Odolný prachu	1 hodina
K manipulaci	3 hodiny
Přetíratelný	18 hodin

Maximální interval je neomezený za předpokladu, že povrch je čistý a bez mastnoty anebo oleje. Při větší tloušťce suchého filmu je třeba počítat s delší dobou schnutí. Během schnutí a vytvrzování by relativní vlhkost měla zůstat pod 90 %. Kromě toho je třeba v tomto období zabránit jakémukoli kontaktu s vlhkostí. V případě rozlití vody během vytvrzovacího cyklu se mohou objevit bílé skvrny.

ŽIVOTNÍ PROSTŘEDÍ A OCHRANA ZDRAVÍ

Značení V souladu se směrnicemi EU 67/548/EEG a v souladu se směrnicemi o nebezpečných materiálech. Zdraví škodlivý a dráždivý při styku s kůží, očima a při vdechování. V případě zasažení očí okamžitě vymyjte velkým množstvím vody a kontaktujte lékaře. Během aplikace nejezte, nepijte a nekuřte.

UN 1263

OPRAVY NÁTĚRU

Opravy poškozených nebo neošetřených dílů na staveništi. Odstraňte mastnotu, olej, nečistoty atd. pomocí vhodného čistícího prostředku, např. ENVICLEAN PR (použití viz produktový list). Všechna mechanická poškození způsobená přepravou a montáží, neošetřené svařovací pásy a svařová místa a spáleniny odstraňte pomocí rotujících ocelových drátěných kartáčů, brusných kotoučů nebo ocelových drátěných kartáčů a hrubého brusného papíru na stupeň čistoty St3 v souladu s ISO 8501-1. Přejít na očištěných dílů na díly s neporušenými vrstvami laku vyhladte broušením a škrábáním. Po broušení odstraňte veškerý prach z celého povrchu stlačeným vzduchem, který je zbavený vlhkosti a mastnoty. Poté opravte předmět celým nátěrovým systémem, jak je popsáno v tomto návodu k nátěru. Lehká poškození povrchu opravujte pouze přípravkem vrchního nátěru, jak je popsáno v návodu k nátěru.

ÚDRŽBA

Doporučuje se pravidelně čistit povrch a každý rok kontrolovat nátěry na vady. Případné vady opravte původním nátěrovým systémem.

TECHNICKÁ PODPORA

Baril Coatings B.V. nabízí více než jen poradenství. Nabízíme komplexní servisní řešení pro zadavatele, architekta, hlavního dodavatele a dodavatele nátěru. Aby byl zajištěn požadovaný výkon z hlediska trvanlivosti, Baril Coatings nabízí plnou technickou podporu a dohled během implementace a dokončení procesu aplikace, vše v souladu se směrnicí ISO 12944. Dohled a podpora poskytovaná Baril Coatings nezabývá dodavatele nátěru jeho odpovědností za jím provedené práce. Dodavatel nátěru se musí důkladně seznámit s nejaktuálnějšími aktualizovanými produktovými listy a všeobecnými obchodními podmínkami Baril Coatings pro ochranné nátěry na oceli. Baril Coatings nenesou odpovědnost za aplikaci a podmínky aplikace. Konečná trvanlivost závisí především na faktorech, které jsou mimo naši kontrolu, a proto nemůžeme přijmout žádnou odpovědnost.

OCHRANNÉ NÁTĚRY

Ochranné nátěry Baril vynikají díky své trvanlivosti, flexibilitě a přilnavosti, snadné aplikaci, antikorozní, chemické a mechanické odolnosti. Je to výsledek dlouhodobého výzkumu v oblasti chemie v kombinaci s ohledem na požadavky a potřeby našich zákazníků. Všechny nátěrové systémy jsou v souladu s normou EN ČSN ISO 12944 a v souladu s mezinárodními směrnicemi VOC.

ZÁRUKA A ODMÍTNUTÍ ODPOVĚDNOSTI

Tento technický list výrobku nahrazuje dříve vydané. Údaje, specifikace, pokyny a doporučení uvedené v tomto technickém listu představují pouze výsledky zkoušek nebo zkušenosti získané za kontrolovaných nebo speciálně definovaných okolností. Jejich přesnost, úplnost nebo vhodnost pro skutečné podmínky jakéhokoli zamýšleného použití produktů zde uvedených musí určit výhradně kupující nebo uživatel. Produkty jsou dodávány a veškerá technická pomoc je poskytována v souladu s našimi JEDNOTNÝMI PODMÍNKAMI PRODEJE A DODÁVEK BAREV, pokud není výslovně písemně dohodnuto jinak. Výrobce a prodejce se zříkají všech nároků souvisejících s jakoukoli odpovědností, včetně, ale bez omezení na nedbalost, s výjimkou případů vyjádřených v uvedených JEDNOTNÝCH PODMÍNKÁCH pro všechny výsledky, zranění nebo přímé nebo následné ztráty nebo škody vyplývající z použití produktů, jak je doporučeno výše. Údaje o produktech se mohou bez upozornění změnit.