

509 HYBRID FASTCURE PRIMER HS

Dvousložková základová barva s vysokým obsahem sušiny, na bázi speciálních epoxidových pryskyřic modifikovaných aminem. Optimalizovaná pro ochranu životního prostředí (v souladu se standardy EPA, snižování emisí rozpouštědel do 40%), rychlou aplikací (metoda "mokré na mokré") a vysokou vydatností. Rychleschnoucí výrobek s antikoroziními vlastnostmi vykazující hladký povrch na aplikovaných plochách. Používá se jako základní nátěr v průmyslových systémech na kovových i neželezných podkladech.

VLASTNOSTI

- produkt je v souladu s emisními limity VOC;
- epoxidová pryskyřice s obsahem bioproduktů;
- vysoká antikoroziní schopnost;
- odolnost proti otěru;
- vysoká mechanická odolnost;
- snadná aplikace (bez ředění);
- možnost aplikace na lakovacích linkách (možnost elektrostatického nanášení);
- odolnost proti vlivu různých chemických látek, rozpouštědel a vody.

PŘÍPRAVA PRO APLIKACI

Směs:	509 Hybrid FastCure Primer HS báze - 3 díly objemově Tužidlo 949 - 1 díl objemově
Pokyny pro míchání:	Bázi a tužidlo intenzivně promíchat, nejlépe pomocí mechanického míchadla. Po dobu aplikace nesmí teplota směsi klesnout pod 5°C.
Ředění:	Barva může být aplikována bez ředění pomocí airmix stříkací techniky (18-23°C). V případě potřeby je možno přidat doporučené množství ředidla v závislosti na způsobu aplikace a okolní teplotě.
Zpracovatelnost směsi:	4 hodiny při teplotě 20°C
Podmínky aplikace:	Pro dosažení odpovídajících výsledků musí být okolní teplota nejméně 15 °C. Teplota podkladu by měla být 3 °C nad bodem kondenzace. Při aplikaci a schnutí prostory dobře větrejte, aby bylo dosaženo dobrých podmínek schnutí.
Metody aplikace:	Doporučená aplikace pomocí systému airmix. Aplikace pomocí štětce může vykazovat nerovnoměrnou tloušťku nátěru a horší rozliv barvy.

TECHNICKÉ VLASTNOSTI VÝROBKU

Vlastnosti produktu:

Stupeň lesku:	Pořolesk hedvábný
Odstíny:	SB 723 (šedý) a SB100 (béžový)
Obsah sušiny :	70% (směs produktu)
VOC:	≤290 g/l
Specifická hmotnost:	cca 1,50 kg/l při 20°C (směs produktu)
Tloušťka suchého filmu:	Standardně: 50-70 μm (v závislosti na metodě aplikace)
Teoretická vydatnost:	14 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.
Teplotní odolnost:	Max. 120°C (v suchých podmínkách)
Doba schnutí: při 50% relativní vlhkosti a standardní tloušťce 50 μm. (metoda: měřicí přístroj BYK)	20°C
Odolný prachu:	40 minut
Na dotek:	2 hodiny
Přetíratelný:	aplikace "mokré do mokrého": 30 min v ostatních případech: 2 hodiny

Maximální doba pro přelakování: bez omezení, pokud je povrch čistý a bez mastnot. V případě aplikace v silnějších vrstvách se může doba schnutí prodloužit. Během doby nanášení a schnutí nátěru by měla být relativní vlhkost pod 90%.

DOPRUCENÁ APLIKACE

Metoda airmix	
Ředidlo:	EP5800
Doporučené množství:	0-5% obj.
Průměr trysky:	0,009-0,011 palce
Pracovní tlak:	70-100 bar
:	50-70 µm

Stříkací pistole	
Ředidlo:	EP5800
Doporučené množství:	5-10% obj.
Průměr trysky:	2,0-3,0 mm
Pracovní tlak:	3-4 bar
Tloušťka suchého filmu:	50-70 µm

Čištění nářadí: ihned po aplikaci pomocí ředidla EP5800.

BALENÍ A SKLADOVÁNÍ

Balení:	20-litrové nebo 200-litrové sudy. Ředidlo v 5L nebo 20L kanystrech.
Skladovatelnost:	12 měsíců v originálních uzavřených obalech při teplotě od 5°C do 40°C

TEST DATA

Test v solné komoře: ISO 9227-NSS / ASTM B 117 Přílnavost povlaku (před/po testu v solné komoře): ISO 4624 / ASTM D4541	> 2000 hodin 5,7 / 5,5 MPa
Elastičita (test na válcovém zařízení): ISO 1519 / ASTM D522 ISO 1520	20 mm
Ponor: ISO 2812-2/1 / ASTM D543X	2 dny destilovaná voda 5 dnů mořská voda 5 dnů minerální olej

Značení: V souladu s EU 67/548 / EEG a v souladu s nařízeními o nebezpečných látkách. Škodlivý a dráždivý při kontaktu s pokožkou, očima a při vdechnutí. V případě zasažení očí, okamžitě omyjte velkým množstvím vody a vyhledejte lékaře. Při aplikaci nejíst, nepít, nekouřit.

UN: 1263
Kod Aware: 31-IV

AWARE (ZKRATKA PRO ADEKVÁTNÍ VAROVÁNÍ A AIR POŽADAVKY), JE SYSTÉM KÓDOVÁNÍ PRO VÝROBKU, KTERÉ OBSAHUJÍ TĚKAVÉ ORGANICKÉ LÁTKY (VOC), NÁSTROJ PRO VÝROBCE PRODUKTŮ PRO PODPORU POSOUZENÍ RIZIK A INOVACI PRODUKTŮ. DÁLE MŮŽE BÝT POUŽIT PRO KOMUNIKACI NEBEZPEČNOSTI S KONCOVÝMI UŽIVATELI, ABY JE INFORMOVAL O MOŽNÝCH ZDRAVOTNÍCH RIZICÍCH NEBEZPEČNÝCH VÝROBKŮ. SYSTÉM JE ZALOŽEN NA NORSKÉM KONCEPTU OAR (OCCUPATIONAL AIR REQUIREMENT) A DÁNSKÉM KONCEPTU MAL -KÓDOVÝ SYSTÉM. AWARE KÓD SE SKLÁDÁ ZE DVOU ČÍSLIC ODDĚLENÝCH POMLČKOU. OBĚ ČÍSLICE JSOU ZPRACOVÁNY NA ZÁKLADĚ FYZIKÁLNĚ-CHEMICKÝCH PODKLADŮ A PŘÍZPŮSOBENY EVROPSKÝM SMĚRNICÍM O NEBEZPEČNÝCH PŘÍPRAVCÍCH.

PŘEDPOVRCHOVÁ ÚPRAVA

Ocel:
Povrch připravte v souladu s normou ISO12944, část 4, § 6.2.3. Pomocí vhodného čisticího prostředku (např. ENVICLEAN) a vysokotlaké pistole, odstranit mastnotu, olej a jiné nečistoty. Povrch očistěte otryskáním na Sa 2½, v souladu s ISO 8501-1. Po otryskání celý povrch očistěte od prachu pomocí stlačeného vzduchu. Do šesti hodin naneste první vrstvu.

Ocel (žárově zinkovaná):
Povrch připravte v souladu s normou ISO12944, část 4, §6.2.3.4.1 (inertní pískování). Viz také NEN5254 standardní duplexní systémy. Pomocí vhodného čisticího prostředku (např. ENVICLEAN), odstranit mastnotu, olej a jiné nečistoty. Celý pozinkovaný povrch lehce opískujte (zrnitost 3-5mm, tlak: 2,0 - 2,5 bar, průměr trysky: minimum 6 mm). Po opískování musí být povrch jednotný a rovný. V závislosti na tloušťce povrchu zinku může odebrat max. 5 - 10 mikronů zinku, podle NEN5254. Po opískování celý povrch očistěte od prachu pomocí stlačeného vzduchu. První nátěr se nanáší v průběhu dvou hodin.

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 pohledem na požadavky a potřeby našich zákazníků. Všechny nátěrové systémy jsou v souladu s normou EN ČSN ISO 12944 a v souladu s mezinárodními směrnici VOC.

NÁTĚROVÉ SYSTÉMY - VARIANTY

Níže naleznete několik nátěrových systémů pro 509 Hybrid FastCure Primer HS. V případě detailních požadavků na návrh nátěrového systému kontaktujte naší firmu nebo obchodní zastupce.

System 1 Korozní třída C1/C2

 System jednovrstvý 70 µm;
 509 Hybrid FastCure Primer HS

System 2 Korozní třída C3

 První nátěr 60 µm;
 509 Hybrid FastCure Primer HS

 Vrchní nátěr 80 µm;
 575 Hybrid FastCure HS

OPRAVY NÁTĚRU

Níže uvedený postup se týká oprav, poškozených míst a neošetřených míst na konstrukci. Odstraňte špínu, mastnotu a oleje pomocí vhodného čistícího prostředku např. ENVICLEAN. Odstraňte korozi ze všech míst poškozených při dopravě nebo montáži, neošetřená místa po svařování a bodovém svařování a místa poškozená broušením (stopy po brusném kotouči a kartáči, brusném papíru) na stupeň St3 dle ISO 8501-1. Vytvořte hladké přechody mezi původním nátěrem a poškozenými místy přebroušením. Odstraňte stlačeným vzduchem veškerý prach po broušení. Opravte opravované místo patřičným systémem dle kapitoly "Nátěrové systémy-varianty".

ÚDRŽBA

Doporučujeme pravidelné čištění povrchu a pravidelnou roční kontrolu. Všechny defekty na povrchu doporučujeme opravit pomocí originálního nátěrového systému.

ZÁRUKY A ZŘEKnutí SE

Tento TL nahrazuje předchozí vydání. Veškeré informace, specifikace, indikace a doporučení obsažené v tomto technickém listu představují pouze výsledky testů a zkušenosti získané za kontrolovaných a přísně vymezených podmínek. Jejich přesnost, kompletnost nebo přesnost při skutečných podmínkách aplikace tohoto výrobku, musí být stanoveny výhradně na účet kupujícího nebo uživatele. Dodávky produktů a technická podpora podléhá jednotlivým podmínkám prodeje a dodávkám nátěrových hmot, tiskařských barev a jiných výrobků, pokud není písemně uvedeno jinak. Výrobce a prodejce nenesou odpovědnost a kupující se zříká všech nároků vůči výrobci / prodejci, pokud jde o veškerou odpovědnost vztahující se k nedbalosti, zranění osob, k přímé nebo nepřímé ztrátě vyplývající z nesprávného použití těchto výrobků, pokud není uvedeno jinak. Technický list a vlastnosti výrobků se mohou změnit bez předchozího upozornění.