

825 ROBOTON PU BODYCOAT

Dvousložková polyuretanová polomatná barva s vysokým obsahem sušiny, která poskytuje trvalé a estetické zakončení betonových a cementových prvků v různých atmosferických podmínkách jako jsou např. podlahy, stěny, betonové konstrukce.

VLASTNOSTI

- jednoduchá aplikace;
- řešení pro všechny typy betonových povrchů;
- technologie na podlahy s vysokou otěruvzdorností;
- vysoká stálobarevnost odstínu;
- odolnost vůči chemikáliím a odpovídající mechanická odolnost;
- dobrá plnicí schopnost;
- snadná aplikace štětcem, válečkem i stříkací technikou.

PŘÍPRAVA PRO APLIKACI

Poměr tužení: 825 Roboton PU Bodycoat Baze - 4 objemové díly
Tužidlo 903 - 1 objemový díl

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 různými typy stříkacího zařízení. V případě potřeby je možno přidat doporučené množství ředidla v závislosti na způsobu aplikace a okolní teplotě.

Zpracovatelnost směsi: 5 hodin při okolní teplotě 20°C (po natužení)

Podmínky při aplikaci: 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 válečku, štětce nebo hydrodinamického stříkacího zařízení.

TECHNICKÉ VLASTNOSTI VÝROBKU

Vlastnosti produktu:

Stupeň lesku: Polomat
Odstíny: Dle vzorkovnice RAL a další na objednávku.

Vlastnosti produktu:

Obsah sušiny: ± 50% (směs produktu)

VOC: 460 g/l

Hustota: 1,30 kg/l při 20°C (směs produktu)

Tloušťka suchého filmu: Standardně: 50-100 µm (v závislosti na metodě aplikace)

Teoretická vydatnost: suchá vrstva 50 µm - 10 m²/l

Praktická vydatnost: Praktická vydatnost je závislá na mnoha okolnostech, zejména na porovitosti a nerovnosti podkladu a dále na ztrátách při aplikaci.

Teplotní odolnost: Max. 120°C (v suchých podmínkách)

Krycí schopnost:

Pro dokonalé krytí vyžadují některé barvy speciální odstín podkladu. Konzultujte nebo kontaktujte technickou podporu.

Doba schnutí: při 55% relativní vlhkosti a standardní tloušťce 50 µm. (metoda: měřicí přístroj BYK):

20°C

Odolný prachu: 20 minut

Suchý k manipulaci: 4 hodiny

Přelakovatelný: 4 hodiny (max. 7 dnů)

V případě aplikace v silnějších vrstvách se může doba schnutí prodloužit. Během doby nanášení a schnutí nátěru by měla být relativní vlhkost pod 80%. Po dobu schnutí nátěru nesmí povrch přijít do kontaktu s vlhkostí.

DOPORUČENÁ APLIKACE

	Aireless	Airmix
Ředidlo:	PU5801	PU5801
Doporučené množství:	cca 15% obj.	cca 15% obj.
Rozměr trysky:	min. 0,013 palce	min. 0,013 palce
Pracovní tlak:	min. 120 bar	min. 80 bar
Tloušťka suchého filmu:	50-100 µm	50-100 µm

	Štětce-váleček
Ředidlo:	S5102
Doporučené množství:	0-5% obj.
Rozměr trysky:	
Pracovní tlak:	
Tloušťka suchého filmu:	50 µm

Čištění nářadí: ihned po aplikaci pomocí ředidla PU5801.

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

ŽIVOTNÍ PROSTŘEDÍ A OCHRANA ZDRAVÍ

Značení: ZV 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

POŽADAVKY NA PODLAHOVÝ PODKLAD
PŘI PROVÁDĚNÍ NÁTĚRU MUSÍ BÝT BRÁNY V ÚVAHU SPECIFICKÉ VLASTNOSTI PODKLADU. POVRCH MUSÍ BÝT ČISTÝ, SUCHÝ A BEZ MASTNOT. VŠECHNY NESOURODÉ ČÁSTICE JE NUTNÉ Z POVRCHU ODSTRANIT, ABY BYLA ZAJIŠTĚNA DOKONALÁ PŘILNAVOST K PODKLADU. POVRCH MUSÍ BÝT MECHANICKY STABILNÍ, COŽ JE DŮLEŽITÉ PRO NÁSLEDNOU ŽIVOTNOST NÁTĚROVÉHO SYSTÉMU, ZEJMÉNA KDYŽ JE POVRCH VYSTAVEN MECHANICKÉMU A TEPelnému zatížení. VLHKOST PODKLADU PŘI APLIKACI BY NEMĚLA PŘESÁHNOUT 3%.

Kod Aware: 43-IV

Kod AWARE (Adequate Warning and Air Requirement – KÓDOVÁNÍ AWARE

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

PŘEDBĚŽNÁ ÚPRAVA PODLAHY: PŘEDPOVRCHOVÁ ÚPRAVA PODLAHY MŮŽE BÝT REALIZOVÁNA FYZIKÁLNĚ, CHEMICKY NEBO MECHANICKY. TYP ÚPRAVY JE ZÁVISLÝ NA STAVU PODLAHY (NEČISTOTY, STARÉ NÁTĚRY, SOUDRŽNOST PODKLADU). FYZIKÁLNÍ PŘÍPRAVNÝ PROCES JE REALIZOVÁN POMOCÍ ROZPOUŠTĚDEL (PŘÍPRAVKY K ODSTRANĚNÍ BAREV A LAKŮ NEBO ZBYTKŮ LEPIDEL). CHEMICKÝ PROCES ZAHNÚJE ODSTRANĚNÍ VŠECH TYPŮ KONTAMINANTŮ S POMOCÍ NEUTRÁLNÍCH, KYSELÝCH NEBO ALKALICKÝCH ČISTIČÍCH PROSTŘEDKŮ, KTERÉ MŮŽOU BÝT KOMBINOVÁNY. TO ZAHNÚJE I POUŽITÍ KYSELINY, KTERÁ NARUŠÍ POVRCH, ZVÝŠÍ OBJEM PÓRŮ, COŽ VEDE K LEPŠÍ PŘILNAVOSTI NÁSLEDNÉHO NÁTĚRU. MECHANICKÁ ÚPRAVA ZAHNÚJE BROUŠENÍ A ŘEZÁNÍ KONTAMINOVANÝCH NEBO NARUŠENÝCH MÍST NA POVRCHU. DÁLE LZE POUŽÍT VYSOKOTLAKÉ ČIŠTĚNÍ POMOCÍ VODNÍHO PAPRSKU NEBO TRYSKÁNÍ (SUCHÉ) A PÍSKOVÁNÍ (ZA MOKRA).

V PŘÍPADĚ NOVÉ BETONOVÉ PODLAHY SE MŮŽE NA POVRCHU OBJEVIT VRSTVA BÍLÉ LÁTKY. TATO VRSTVA MUSÍ BÝT ODSTRANĚNA LEHKÝM PÍSKOVÁNÍM, NEBO MECHANICKÝM OČIŠTĚNÍM. POVRCH BETONU MUSÍ BÝT VŽDY DRSNÝ, ABY BYLA ZAJIŠTĚNA ADHEZE NÁTĚROVÉHO SYSTÉMU (ZEJMÉNA U MONOLITICKÝCH VYTVRZENÝCH BETONOVÝCH PODKLADŮ). VŠECHNY SHORA UVEDENÉ METODY PŘÍPRAVY POVRCHU MOHOU BÝT POUŽITY V PŘÍPADĚ APLIKACE NA STARÉ, ZNEČIŠTĚNÉ NEBO POŠKOZENÉ BETONOVÉ PODLAHY. K TRHLINÁM V PODLAZE MŮŽE DOJÍT Z MNOHA RŮZNÝCH DŮVODŮ A JE TŘEBA VYHODNOTIT, ZDA BUDOU NUTNÁ DALŠÍ NÁPRAVNÁ OPATŘENÍ, NAPŘ. INJEKTÁŽ, POPŘ. ÚPRAVA DILATAČNÍ SPÁRY ATD..



ROBOTON

825 ROBOTON PU BODYCOAT

OCHRANNÉ NÁTĚRY

Ochranné nátěry Baril vynikají díky své trvanlivosti, flexibilitě a přilnavosti, snadné aplikaci, antikorozi, 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 směrnicemi VOC.

NÁTĚROVÉ SYSTÉMY-VARIANTY

Níže naleznete několik nátěrových systémů pro 825 ROBOTON . V případě detailních požadavků na návrh nátěrového systému kontaktujte obchodního zástupce.

Systém 1 Oprava starých nátěrů

Vrchní nátěr 50 µm;
825 Roboton PU Bodycoat

Systém 2 Betonové povrchy:

První vrstva 60 µm;
16442 UniBar ZFC

Vrchní nátěr 60 µm;
825 Roboton PU Bodycoat

Systém 3 Betonové podlahy:

První vrstva 80 µm;
16442 UniBar ZFC

Vrchní nátěr 120 µm;
825 Roboton PU Bodycoat

OPRAVY NÁTĚRU

Níže uvedený postup se týká oprav, poškozených míst a neošetřených míst na konstrukci. Odstraňte špínu, mastnotu a oleje pomocí vhodného čisticího 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. Vytvoříte 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.

TECHNICKÁ PODPORA

Společnost Baril Coatings BV nabízí mnohem více než jen výrobky. Pro splnění požadavků našich zákazníků, poskytuje v plném rozsahu podporu pro kompletní systémová řešení generálních dodavatelů, architektů a malířských firem.

Aby bylo možné zaručit požadovanou výkonnost našich výrobků, společnost Baril Coatings nabízí plnou technickou podporu a dozor při realizaci a dokončení procesu aplikace dle ISO 12944.

Dohled a podpora zaručena Baril Coatings nezabývá zhotovitele odpovědností za konečný nátěrový systém. Zhotovitel je zodpovědný za to, že byl seznámen s aktuálními bezpečnostními listy výrobků a obecnými podmínkami týkajícími se antikoročních nátěrů společnosti Baril Coatings. Firma Baril není zodpovědná za podmínky a nesprávnou aplikaci.

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.



verze 201701/D