

804 STEELKOTE EP UNIVERSAL

Univerzální antikorozní vysokosušinný epoxidový základ / konečný nátěr s obsahem antikorozních pigmentů a inertního plniva. Snadno se aplikuje ve vysoké tloušťce filmu s výbornou přilnavostí a plnicí schopností na hranách. 804 SteelKote EP Universal je speciálně vyvinutý pro aplikace na nové ocelové konstrukce v agresivních atmosferických podmínkách a námořních nebo přímořských konstrukcích, kde musí být dosažena vysoce kvalitní ochrana povrchu s rychlým vytvrzením. Jedná se o univerzální epoxidový základ (primer) / nebo vrchní nátěr s extrémní korozní odolností (6 měsíců v solné mlze). Pro vnitřní aplikace jako "samozákladující jednovrstvý" systém. Vhodný na betonové podlahy se střední zátěží a betonové bazény. Odolný různým ředidlům a chemikáliím.

CHARAKTERISTIKA

- extrémní přilnavost;
- extrémní bariérové vlastnosti;
- extrémní korozní odolnost;
- extrémní pružnost;
- certifikován dle COT KO 16.76;
- pro vnitřní aplikace jako "jednovrstvý" systém nebo jako základ / vrchní nátěr v epoxidových systémech;
- odolný vodě, různým rozpouštědlům a chemikáliím;
- v případě použití ve venkovním prostředí by měl být nátěr zakončen kompatibilním systémem vzhledem k možnosti křídovatění

PŘÍPRAVA PRO APLIKACI

Tužení:	804 SteelKote EP Universal, báze - 4 objemové díly Tužidlo 911 - 1 objemový díl
Pokyny pro míchání:	Odděleně promíchejte bázi a tužidlo. Následně natužte a celou směs intenzivně promíchejte, nejlépe pomocí mechanického zařízení. Po dobu aplikace nesmí teplota směsi klesnout pod 10°C.
Ředění:	Barva může být aplikována bez ředění v případě aplikace airless technikou (18-23°C). V závislosti na použité technice, metodě aplikace, okolní teplotě a teplotě směsi může být použito ředidlo PU 5800. V případě elektrostatické aplikace je možné nastavit elektrickou vodivost barvy na 500-1000 Ohmů pomocí ředidla ES 5401.
Zpracovatelnost směsi:	5 hodin při teplotě 20°C (po natužení).
Podmínky pro 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 airless nebo airmix stříkací techniky. Aplikace štětcem může způsobit nerovnoměrnou tloušťku suchého filmu.

TECHNICKÉ VLASTNOSTI PRODUKTU

Estetické vlastnosti produktu:

Stupeň lesku:	satén
Odstín:	standardní odstíny jako RAL, NCS

Vlastnosti produktu:

Obsah sušiny:	±68% objemově (směs produktu)
VOC:	≤ 290 g/l
Hustota:	±1,45 kg/l při 20°C (směs produktu)
Tloušťka suchého filmu:	Standardně 60-140 μm (v závislosti na metodě aplikace)
Teoretická vydatnost:	Suchý film 80 μm - 8,5 m ² /l
Praktická vydatnost:	Praktická vydatnost je závislá na mnoha okolnostech, zejména na porovitosti a nerovnosti podkladu a dále na ztrátách při aplikaci. Aplikace zařízením airless: elementy s velkými rozměry - 70% teoretické vydatnosti, elementy s malými rozměry - 50% teoretické vydatnosti.
Teplotní odolnost:	Max. 150°C (v suchém prostředí)

Doba schnutí: při standardní tloušťce suchého filmu 100 μm (metoda měřicí přístroj BYK):

	10°C	20°C
Polosuchý:	4 hodiny	2 hodiny
K manipulaci:	12-16 hodin	6-8 hodin
Přetiratelný:	16 hodin	8 hodin

Maximální doba pro přelakování není omezena, 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 80%. Během této doby by nemělo dojít ke styku s vodou (může to mít za následek vznik bílých skvrn).

DOPORUČENÁ APLIKACE

	Metoda airles	Metoda airmix
Ředidlo:	EP 5800	EP 5800
Doporučené množství :	0-10% obj.	5-10% obj.
Rozměr trysky:	0,015 palce	0,015 palce
Pracovní tlak:	140-160 bar	70-100 bar
Tloušťka suchého filmu:	60-140 µm	60-140 µm

	Štětce-váleček	Stříkácí pistole konv.
Ředidlo:	EP 5800	EP5800
Doporučené množství:	0-5% obj.	10-15% obj.
Rozměr trysky:		2,0-2,5 mm
Pracovní tlak:		3-4 bar
Tloušťka suchého filmu:	60 µm	60-140 µm

Čištění nářadí: ihned po aplikaci ředidlem EP5800.

BALENÍ A SKLADOVÁNÍ

Balení:	5l a 20l sady. Ředidlo 1l a 5l kanystř
Skladovatelnost:	12 měsíců v originálním uzavřeném obalu, skladováno při teplotě od 5°C do 40°C.

HODNOTY TESTU

Zrychlené stárnutí ISO 11507 / ASTM G154	n.a.
Venkovní expozice ISO 2810	2 roky
Solná komora: ISO 9227-NSS / ASTM B 1170 Vytažení (před/po solné komoře) ISO 4624 / ASTM D4541	4000 hodin (16743/16743/17443) 5,5 / 5,3 MPa
Odolnost proti korozi: Elektrochemická imedanční spektroskopie (EIS)	R _c 3,5*10 ⁹ , n= 0,96 (21 dni) system 16442 (DTM)
Ponoření: ISO 2812-2/1 ASTM D543X	2 dny v destilované vodě 5 dnů v mořské vodě 5 dnů v minerálním oleji
Podle COT KO 18.24	Certifikováno

OCHRANA ZDRAVÍ A ŽIVOTNÍ PROSTŘEDÍ

Oznakowanie: 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:	42-IV

KÓDOVÁNÍ AWARE

AWARE (ZKRATKA PRO ADEKVÁTNÍ VAROVÁNÍ A AIRPOŽADAVKY), 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 PŘÍZPŮSOBNÉ VEVROPSKÝM 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 se může odebrat max. 5 - 10 µm zinku, podle NEN5254. Po opískování celý povrch očistěte od prachu pomocí stlačeného vzduchu. První nátěr se nanáší v průběhu 2 hodin.



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

OPRAVY NÁTĚRU

Níže uvedný 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. 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.

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 nezbavuje zhotovitele odpovědnosti za konečný nátěrový systém. Zhotovitel je zodpovědný za to, že byl seznámen s aktuálními bezpečnostními listy výrobků a obecnými podmínkami týkající se antikorozi 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.

