

## 814 STEELKOTE IM TR

Dvousložkový univerzální-epoxidový antikorozní nátěr s obsahem železité slídy. Kombinuje vysoce kvalitní antikorozní ochranu se snadnou aplikací. 814 SteelKote IM TR je univerzální základ/vrchní nátěr pro trvalou ochranu oceli v agresivních atmosferických podmínkách, v průmyslovém prostředí a také v podmínkách trvalého ponoření do vody (i mořské), nebo uložení do země, kategorie Im1, Im2, Im3.

### CHARAKTERISTIKA

- extrémní přilnavost;
- extrémní bariérové schopnosti;
- extrémní odolnost proti korozi;
- extrémní pružnost;
- vysoce elastický povlak vhodný pro zanoření (extrémně nepropustný, hodnota difuzního odporu  $\mu > 90.000$ );
- vysoká odolnost vůči vodě a chemikáliím, včetně mechanické odolnosti;
- vhodná pro trvalý ponor;
- aplikace již při 5°C a relativní vlhkosti 90%;
- dobře vytvrzuje při nízkých teplotách (5°C);
- 814 SteelKote IM TR je certifikován dle COT KO 24.34;

### PŘÍPRAVA PRO APLIKACI

Tužení: 814 SteelKote IM TR, báze - 4 objemový díl  
Tužidlo 910 - 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.

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: Polesk  
Odstín: Černý, červenohnědý, M111

Vlastnosti produktu:

Obsah sušiny:  $\pm 70\%$  objemově (směs produktu)

VOC:  $\leq 250$  g/l

Hustota:  $\pm 1,50$  kg/l při 20°C (směs produktu)

Tloušťka suchého filmu: Standardně 100-250  $\mu\text{m}$  (v závislosti na metodě aplikace)

Teoretická vydatnost: Suchý film 100  $\mu\text{m}$  - 7  $\text{m}^2/\text{l}$

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 250  $\mu\text{m}$  a 50% relativní vlhkosti (metoda měřící přístroj BYK):

	10°C	20°C
Polosuchý:	3 hodiny	2 hodiny
K manipulaci:	24 hodiny	16 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 90%. 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	EP5800
Doporučené množství :	0-10% obj.	5-10% obj.
Rozměr trysky:	0,015-0,017 palce	0,015-0,017 palce
Pracovní tlak:	150-175 bar	70-100 bar
Tloušťka suchého filmu:	100-250 µm	100-250 µm

	Štětec-váleček	Stříkácí pistole konv.
Ředidlo:	S5102/EP5800	EP5800
Doporučené množství :	0-5% obj.	5-10% obj.
Rozměr trysky:		2,0-2,5 mm
Pracovní tlak:		3-4 bar
Tloušťka suchého filmu:	100 µm	100-250 µm

Čištění náradí: ihned po aplikaci ředidlem EP5800.

## BALENÍ A SKLADOVÁNÍ

Balení:	20-litrové sady. Ředidlo 5L kanystry
Skladovatelnost:	12 měsíců v originálním uzavřeném obalu, skladováno při teplotě od 5°C do 40°C.

## HODNOTY TESTU

Venkoní expozice	5 roků
Test v solné komoře: ISO 9227-NSS / ASTM B 117	>2500 hodin
Přilnavost nátěru (před/po testu v solné komoře): ISO 4624 / ASTM D4541	9,0/8,0 MPa
Katodická ochrana ISO 15711	13 mmpo 4200 hodinách systém 80 µm 604+ 240 µm 16933
Propustnost pro vodní páru (difúzní odpor TUV procedura)	µ >90.000 hodnota difúzního odporu
flexibilita: ISO 1519 / ASTM D522 Válcový trn	25 mm
ponoření: ISO 2812-2 / 1 ASTM D543X	28 dnů destilovaná voda 14 dnů HCL (10w%) 28 dnů NaOH (10w%) 28 dnů minerální olej
Podle COT KO 24.34	Certifikován

## 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 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 rovinný. 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. ENVCLEAN. 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 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.

