

## 10443 BARILINE COATING SEMI-GLOSS

**Szybkoschnąca, jednoskładnikowa, grubopowłokowa farba podkładowa na bazie alkidu zawierająca barwniki antykorozyjne. Produkt o średnim połysku stosowany w kolorze na powierzchniach ze stali piaskowanej oraz jako jednowarstwowy system na powierzchniach stalowych w suchych i łagodnych warunkach w lekkim przemysłowym środowisku. Bardzo dobre rozwiązanie przy renowacji pojemników (na odpady).**

### CECHY CHARAKTERYSTYCZNE

- technologia szybkiego schnięcia chudej żywicy
- alkidowej;
- doskonałe właściwości antykorozyjne i ochronne;
- łatwość aplikacji;
- do 30 lat doświadczenia.

### PRZYGOTOWANIE DO APLIKACJI

**Rozcieńczanie:** Farba może być stosowana bez rozcieńczania przy wykorzystaniu urządzenia do natrysku hydrodynamicznego airless lub airmix, pędzla lub wałka. W pewnych okolicznościach, w celu uzyskania odpowiedniej lepkości można dodać niewielką ilość rozcieńczalnika X5100. W przypadku zastosowania natrysku elektrostatycznego może wystąpić konieczność dostosowania oporności elektrycznej farby do 500-1000 Ohm przy pomocy rozpuszczalnika ES5401.

**Warunki podczas aplikacji:** Temperatura podłoża powinna być co najmniej 3°C wyższa od punktu rosy. W celu uniknięcia koncentracji substancji lotnych podczas aplikacji pomieszczenie, w którym stosowana jest substancja, powinno być dobrze wentylowane. Jest to niezbędne do zapewnienia odpowiednich warunków schnięcia oraz zachowania bezpieczeństwa osób pracujących z substancją.

**Metody aplikacji:** Zaleca się aplikację za pomocą urządzenia do natrysku hydrodynamicznego airless lub airmix. Aplikacja pędzlem może doprowadzić do nierównomiernej grubości powłoki i pogorszyć rozlewność.

### DANE PODSTAWOWE I WŁAŚCIWOŚCI

#### Estetyczne właściwości produktu:

Połysk: Pół-połysk  
Kolor: Zgodnie z RAL i inne na zamówienie.

#### Właściwości produktu:

Objętościowa zawartość części stałych: 50% (wymieszany produkt).  
ZLZO (VOC)\*: 450 g/l  
Gęstość: 1,24 kg/l w temp 20°C (wymieszany produkt)  
GPS\*: Standardowo: 80-100 µm (w zależności od metody aplikacji)  
Wydajność teoretyczna: Sucha warstwa o grubości 80 µm - 6,25 m<sup>2</sup>/l  
Wydajność praktyczna: Wydajność w praktyce zależy od wielu czynników. Aplikacja urządzeniami hydrodynamicznymi: elementy o dużych wymiarach - 70% wydajności teoretycznej, elementy o małych wymiarach - 50% wydajności teoretycznej.  
Odporność temperaturowa: Maksymalnie 120°C (w suchych warunkach)  
Krycie: Aby uzyskać najlepsze krycie powłoki wierzchniej, niektóre kolory wymagają specjalnego odcienia podkładu. W celu uzyskania szczegółowych informacji należy skonsultować się z działem technicznym.

**Czas schnięcia:** Przy wilgotności względnej 50% i temperaturze 20°C (metoda: urządzenie pomiarowe BYK):

Pyłosuchość: po 30 minutach  
Suchość dotykowa: po 1 godzinie  
Przemaalowanie: produktami Bariline po 30 minutach, innymi produktami po 12 godzinach.

W przypadku większej grubości powłoki na sucho czas schnięcia może ulec wydłużeniu. Wystawienie pomalowanych obiektów na zewnątrz może odbyć się wyłącznie przy odpowiednio utwardzonej powłoce. W przypadku zbyt krótkiego czasu utwardzenia przy kontakcie powłoki z wodą, mogą pojawić się białe odbarwienia. W przypadku ograniczonych możliwości składowania i umieszczenia malowanych elementów na zewnątrz, zaleca się przykrycie ich w celu ochrony przed działaniem wody.

## ZALECENIA APLIKACYJNE

	<b>Natrysk hydrodynamiczny</b>	<b>Metoda airmix</b>
Rozcieńczalnik:	X5100	X5100
Zalecana ilość:	0-10% obj.	0-10% obj.
Rozmiar dyszy:	min 0,015 cala	min 0,015 cala
Ciśnienie robocze:	140-160 bar	70-100 bar
GPS*:	80-100 µm	80-100 µm
	<b>Pędzel-wałek</b>	<b>Natrysk powietrzny</b>
Rozcieńczalnik:	S5102	X5100
Zalecana ilość:	0-5% obj.	10-20% obj.
Rozmiar dyszy:		1,5-2,0 mm
Ciśnienie robocze:		3-4 bar
GPS*:	50 µm	80-100 µm

Czyszczenie narzędzi: Niezwłocznie po aplikacji z wykorzystaniem rozcieńczalnika X5100.

## OPAKOWANIE I PRZECHOWYWANIE

Opakowania:	20-litrowe puszki i 200-litrowe beczki. Rozcieńczalnik: 25-litrowe puszki i 200-litrowe beczki
Okres przechowywania:	12 miesięcy w oryginalnym szczelnie zamkniętym opakowaniu w temperaturze od 5°C do 40°C

## ŚRODOWISKO NATURALNE I ZDROWIE

Oznakowanie: Zgodnie z wytycznymi dyrektywy UE 67/548/WE dotyczącej materiałów niebezpiecznych. Substancja niebezpieczna i podrażniająca w przypadku kontaktu ze skórą, oczami oraz podczas wdychania. W przypadku kontaktu substancji z oczami należy natychmiast przemyć je dużą ilością wody oraz skontaktować się z lekarzem. Nie należy spożywać pokarmów, napojów ani palić tytoniu w miejscu aplikacji ani podczas aplikacji substancji.

UN: 1263  
Kod Aware 60-II

## KODOWANIE AWARE

Kod AWARE (Adequate Warning and Air Requirement – wymagania dotyczące odpowiedniego ostrzeżenia i zapewnienia jakości powietrza) to system kodowania produktów zawierających lotne związki organiczne (LZO) stanowiący narzędzie wsparcia producentów wspomagające ocenę ryzyka i innowacyjności produktu. System ten dodatkowo może być wykorzystywany do informowania użytkowników końcowych o potencjalnie możliwym ryzyku zagrożenia zdrowia wynikającym z użytkowania produktu. System został opracowany na podstawie norweskiego systemu OAR (Occupational Air Requirement – wymagania dotyczące jakości powietrza w miejscu pracy) oraz duńskiego systemu kodowania MAL. Kod AWARE składa się z dwóch cyfr oddzielonych kreską. Obie cyfry odnoszą się do fizyko-chemicznych uwarunkowań i są zgodne z wytycznymi europejskiej dyrektywy dotyczącej preparatów niebezpiecznych. Pierwsza cyfra (arabska) oznacza ilość m<sup>3</sup> świeżego powietrza w miejscu pracy, w którym ulegną rozrzedzeniu emitowane opary z jednego litra produktu; ilość oparów nie może przekroczyć poziomu wartości narażenia zawodowego (OEL – Occupational Exposure Limit). Cyfra ta jest ustalana na podstawie danych dotyczących składu produktu, ciśnienia pary, rozpuszczalności i toksyczności. Druga cyfra (rzymska) odnosi się do zwrotów R przypisanych do substancji zawartych w produkcie. W ten sposób kod AWARE jest narzędziem, które może być wykorzystywane do określenia ryzyka związanego z produktem, jak i poszczególnymi składnikami produktu. Wyższy kod AWARE oznacza wyższe ryzyko. Jest to idealne narzędzie, wspierające zastępowanie substancji niebezpiecznych.

## OBRÓBKA WSTĘPNA

### Stal czarna:

Powierzchnię należy wstępnie przygotować zgodnie z normą ISO12944, część 4, § 6.2.3. Używając odpowiedniego środka czyszczącego (np. ENVICLEAN PR – szczegóły zastosowania w karcie charakterystyki produktu) i wysokociśnieniowego pistoletu należy usunąć smar, olej oraz inne zanieczyszczenia. Oczyszczać metodą strumieniowo-ścierną do poziomu Sa 2½, zgodnie z normą ISO 8501-1. Po oczyszczeniu pył z całej powierzchni usunąć za pomocą sprężonego powietrza. W ciągu 6 godzin nałożyć pierwszą powłokę. Jeśli ostatnia powłoka nakładana jest na placu budowy, należy zastosować dodatkowe środki ostrożności.

### Stal ocynkowa ogniuo:

Powierzchnię należy wstępnie przygotować zgodnie z normą ISO12944, część 4, §6.2.3.4.1 (piaskowanie piaskiem obojętnym). Patrz także norma NEN5254 dla systemów Duplex. Używając odpowiedniego środka czyszczącego (np. ENVICLEAN PR – szczegóły zastosowania w karcie charakterystyki produktu) należy usunąć smar, olej oraz inne zanieczyszczenia. Całą powierzchnię cynkowaną lekko piaskować obojętnym środkiem do piaskowania (wielkość ziarna: 0,3 – 0,5 mm, ciśnienie piaskowania: 2,0 – 2,5 bar, średnica dyszy: minimum 6 mm). Po piaskowaniu powierzchnia musi być jednorodna i płaska. W zależności od grubości powierzchni cynkowej można usunąć maks. 5 – 10 µm cynku, zgodnie z normą NEN5254. Po oczyszczeniu pył z całej powierzchni usunąć za pomocą sprężonego powietrza. Pierwszą powłokę nałożyć w ciągu 2 godzin.



# BARIL

### POWŁOKI OCHRONNE

Nasze powłoki ochronne wyróżniają się trwałością, elastycznością, przyczepnością, łatwą aplikacją, zabezpieczeniem antykorozyjnym oraz odpornością chemiczną i mechaniczną. Jest to rezultatem bardzo dobrej znajomości dziedziny chemii materiałów powłokowych w połączeniu z doskonałym wycuciem wymagań i potrzeb klientów. Nasze systemy powłok spełniają założenia normy ISO 12944 oraz z międzynarodowych wytycznych dotyczących lotnych związków organicznych (LZO).

### SYSTEMY MALARSKIE

Poniżej znajdują się przykładowe systemy malarskie na bazie produktu 10443 Bariline Coating Semi-Gloss.

W celu uzyskania szczegółowych informacji dotyczących różnych systemów malarskich prosimy o kontakt z firmą Baril Coatings lub lokalnym przedstawicielem handlowym.

#### System 1

Kategoria korozyjności środowiska C1

System jednowarstwowy 80 µm;  
10443 Bariline Coating Semi-Gloss

#### System 2

Kategoria korozyjności środowiska C2

Pierwsza powłoka 60 µm;  
10411 Bariline Primer HB

Powłoka nawierzchniowa 80 µm;  
10443 Bariline Coating Semi-Gloss

### UZUPEŁNIENIE NIEDOMALOWAŃ I USZKODZEŃ

Uzupełnienie niepokrytych części konstrukcji lub ubytków na placu budowy. Używając odpowiedniego środka czyszczącego (np. ENVICLEAN PR – szczegóły zastosowania w karcie charakterystyki produktu) należy usunąć smar, olej oraz inne zanieczyszczenia, także rdzę, powstałą w wyniku uszkodzeń mechanicznych podczas transportu, montażu, spawania, użycia szczotek stalowych, tarcz piaskujących lub szorstkiego papieru ściernego do poziomu St3, zgodnie z normą ISO 8501-1.

Za pomocą piaskowania lub skrobienia wyrównać czyszczoną powierzchnię do powierzchni pomalowanych elementów.

Powstały po piaskowaniu pył należy usunąć z czyszczonej powierzchni sprężonym powietrzem. Następnie należy pokryć element pełnym systemem malarskim, jak opisano w części dotyczącej farb.

Niewielkie ubytki należy uzupełniać tylko produktami z linii powłok nawierzchniowych, jak opisano w części dotyczącej farb.

### KONSERWACJA

Zaleca się regularne czyszczenie powierzchni oraz coroczną weryfikację. Wszystkie defekty należy naprawiać za pomocą oryginalnego systemu malarskiego.

### WSPARCIE TECHNICZNE

Firma Baril Coatings B.V. oferuje znacznie więcej, niż tylko produkty. Spełniając oczekiwania klientów zapewnia pełną ofertę i wsparcie w zakresie kompletnych rozwiązań systemowych dla głównych wykonawców, architektów i wykonawców robót malarskich.

W celu zagwarantowania wymaganych osiągnięć naszych produktów firma Baril Coatings oferuje pełne wsparcie techniczne oraz nadzór podczas implementacji i zakończenia procesu aplikacji, zgodnie z wytycznymi normy ISO 12944.

Nadzór i wsparcie zagwarantowane przez firmę Baril Coatings nie zwalnia wykonawcy robót malarskich od odpowiedzialności za wykonywaną przez niego pracę. Wykonawca robót malarskich jest zobowiązany do dokładnego zapoznania się z aktualnymi kartami charakterystyki produktów oraz ogólnymi warunkami dotyczącymi powłok antykorozyjnych firmy Baril Coatings. Firma Baril Coatings nie ponosi odpowiedzialności za nieprawidłowe zastosowanie i warunki aplikacji produktów. Na ostateczną trwałość produktów ma wpływ wiele czynników, także tych niezależnych od producenta.

UWAGI: \*GPS - Grubość Powłoki na Sucho

\*ZLZO (VOC) - Zawartość Lotnych Związków Organicznych

### GWARANCJA I WYŁĄCZENIA

Niniejsza karta charakterystyki produktu zastępuje poprzednie wydania karty. Wszelkie dane, specyfikacje, wskazania i zalecenia znajdujące się w niniejszej karcie charakterystyki produktu przedstawiają jedynie wyniki badań i doświadczeń uzyskane w kontrolowanych i ściśle określonych warunkach. Ich dokładność, kompletność lub trafność w rzeczywistych warunkach użytkowych niniejszego produktu musi być określona wyłącznie przez Kupującego i/lub Użytkownika. Dostarczane produkty i pomoc techniczna podlegają JEDNOLITYM WARUNKOM SPRZEDAŻY I DOSTAWY FARB, FARB DRUKARSKICH I INNYCH PRODUKTÓW, o ile nie zostanie postanowione inaczej na piśmie. Producent i Sprzedawca nie ponoszą odpowiedzialności, a Kupujący/ Użytkownik zrzeka się wszelkich roszczeń wobec Producenta/Sprzedającego dotyczących jakiegokolwiek odpowiedzialności, w tym, lecz nie wyłącznie, dotyczącej zaniedbań, obrażeń, bezpośrednich lub pośrednich strat wynikających z niewłaściwego użytkowania produktów, o ile nie postanowiono inaczej w JEDNOLITYCH WARUNKACH. Karty charakterystyki produktów mogą ulec zmianom bez uprzedniego powiadomienia.



# BARIL

Wersja 201507/G