

## 16443 UniBar SteelKote®

Uniwersalna, antykorozyjna farba epoksydowa, o wysokiej zawartości części stałych. Zgodna z wytycznymi dot. minimalizacji szkodliwych związków aromatycznych. Nakładana jako system jednowarstwowy łączy w sobie wysokiej jakości ochronę z łatwością nakładania.

### ZASTOSOWANIE

Wysokiej klasy ochrona przed korozją – nawet powłoki suchej 60 µm (5 lat gwarancji na wewnętrzne warunki korozyjności środowiska). Wysoka wytrzymałość mechaniczna. Bardzo dobre krycie ostrych krawędzi. Zwiększone bezpieczeństwo magazynowania i aplikacji dzięki wysokiej wartości punktu zapłonu. Produkt może być stosowany jako grunt lub jako nawierzchnia na stali i materiałach metalizowanych we wszystkich warunkach atmosferycznego zagrożenia środowiskowego. Dzięki specjalnej formule farba przy zawartości 70% części stałych doskonale nadaje się do natrysku typowym sprzętem aplikacyjnym bez rozcieńczenia. Odporna na zachłapanie wodą, różne rozpuszczalniki i chemikalia. Wysokowydajna i spełniająca wymagania środowiskowe nadchodzących lat (Już dziś spełnia podwyższone wymagania prawa europejskiego o ograniczeniu emisji rozpuszczalników, które obowiązują od 2007 roku). Chropowatość powierzchni obrobionej strumieniem ściernym powinna wynosić: Ra = 5 – 10 µm.

### PRZYGOTOWANIE DO APLIKACJI

Mieszanie składników	Baza Utwardzacz 16443V	4 części objętościowo 1 część objętościowo
Przygotowanie Farby	Przed przystąpieniem do malowania należy dokładnie wymieszać składniki farby za pomocą mieszadła mechanicznego, aż do uzyskania jednolitej konsystencji. Temperatura wymieszanego produktu powinna być wyższa niż 10 °C podczas całego procesu aplikacji.	
Rozcieńczanie	Farba może być наносzona bez rozcieńczania przy użyciu natrysku Hydrodynamicznego (w 18-23 °C). Przy zastosowaniu sprzętu do natrysku z dwóch źródeł zasilania UniBar SteelKote daje wyjątkowo wysoką efektywność.	
Przydatność do użycia	5 h (po wymieszaniu składników w 20 °C)	
Aplikacja	Dla zapewnienia optymalnych* warunków schnięcia i utwardzania powłoki, zaleca się aplikację w temperaturach dodatnich - rekomendowane minimum 5 °C. Temperatura podłoża, co najmniej o 3 °C wyższa niż punkt rosy. W czasie całego procesu aplikacji i utwardzania należy zadbać o odpowiednią wentylację, aby uniknąć koncentracji substancji lotnych, co zapewni optymalne warunki bezpieczeństwa, schnięcia i utwardzania powłoki. UniBar SteelKote redukuje wymagania wentylacji.	
Metody aplikacji	Zalecany: natrysk hydrodynamiczny lub powietrzny. Aplikacja pędzlem może dać nierównomierną grubość i pogorszyć rozlewność	

### DANE PODSTAWOWE

Polysk	Półpolysk
Kolor	Wg RAL i inne na zamówienie
Zawartość Części Stałych	70 %
ZLZO (VOC)*	280 g/l
GPS*	Standardowo: 60 - 140 µm (zależnie od metody aplikacji)
Wydajność teoretyczna	8,75 m <sup>2</sup> /l dla GPS* = 80 µm
Wydajność praktyczna	Wydajność praktyczna farby zależy od wielu różnych czynników - również niezależnych od producenta. W przybliżeniu dla natrysku hydrodynamicznego można przyjąć: Dla dużych elementów: ok. 70 % wyd. teoretycznej. Dla małych elementów: ok. 50 % wyd. teoretycznej.
Odporność temperaturowa	Maksimum 120 °C (dla warunków suchych)
Gęstość	1,55 kg/litr (po wymieszaniu składników w temp. 20 °C)

Czasy schnięcia:	Dla GPS = 60-80 µm			
	5 °C	10 °C	20 °C	30 °C

Pyłosuchość	12 h	4 h	2 h	1 h
-------------	------	-----	-----	-----

Suchość manipulacyjna	24 h	12 h	5 h	4 h
-----------------------	------	------	-----	-----

Przemaalowanie	24 h	16 h	8 h	5 h
----------------	------	------	-----	-----

Uwaga! Dostępne także: UniBar SteelKote RC (Rapid Cure = przyspieszone utwardzanie) Wersja szybkoschnąca o przyspieszonym utwardzaniu dla szybkich procesów technologicznych, transportowych i montażowych.

Podczas schnięcia i utwardzania wilgotność względna nie powinna przekraczać 80%. Ponadto należy unikać kontaktu z wilgocią podczas całego procesu schnięcia i utwardzania.

## 16443 UniBar SteelKote®

### ZALECENIA APLIKACYJNE

	Hydrodynamicznie	Airmix
Rozcieńczalnik	-	-
Zalecana ilość	n/z	n/z
Rozmiar dyszy	0,015-0,019 cala	0,015-0,019 cala
Ciśnienie robocze	140-160 bar	70-100 bar
GPS*	60-140 µm	60-140 µm
	Natrysk Powietrzny	Pędzel/Wałek
Rozcieńczalnik	EP5806	EP5806
Zalecana ilość	0-5 %obj.	0-5 % obj.
Rozmiar dyszy	2,0-3,0 mm	
Ciśnienie robocze	3-4 bar	
GPS*	60-120 µm	60 µm

Pędzel/Wałek - do aplikacji farb dwuskładnikowych.  
Czyszczenie narzędzi: Niezwłocznie po aplikacji z użyciem rozcieńczalnika EP5806 lub standardowy EP5800.

**O szczegółowe / indywidualne rekomendacje dotyczące szczególnych zastosowań oraz przygotowania powierzchni prosimy skontaktować się z konsultantem Baril Coatings.**

### INFORMACJE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA

Oznaczenia Zgodnie z wytycznymi EU nr 67/548/EEG

Szkodliwy i drażniący w kontakcie ze skórą, oczami i drogami oddechowymi. W przypadku kontaktu z oczami, natychmiast przemyć dużą ilością czystej wody i skontaktować się z lekarzem. Nie jeść, nie pić oraz nie palić tytoniu podczas aplikacji.

UN 1263

### DANE UZUPEŁNIAJĄCE

Opakowania Puszki 20 litrowe lub beczki 200 litrów. Rozcieńczalnik w kanistrach 25 litrów lub beczkach 200 litrowych.

Okres przechowywania W szczelnych oryginalnych opakowaniach 12 miesięcy, przechowywane w temperaturach pomiędzy 5 °C i 40 °C.

Dodatkowe informacje dotyczące bezpieczeństwa zawarte są w Karcie Charakterystyki Niebezpiecznego Preparatu Chemicznego: UniBar SteelKote [16443]

Uwagi

- \* **GPS** = Grubość Powłoki na Sucho
- \* **ZLZO (VOC)** = Zawartość Lotnych Związków Organicznych (VOC)
- \* **Optymalne warunki schnięcia** = brak lub minimalna ilość rozcieńczalnika do mieszaniny, najwyższa możliwa do aplikacji GSP, najlepsze właściwości tiksotropowe, brak czasu indukcji dla mieszaniny itp. n/z = nie zaleca się.

### GWARANCJA I OGRANICZENIA ODPOWIEDZIALNOŚCI

Dane techniczne oraz inne publikowane informacje przedstawione przez producenta są prawdziwe i odpowiadają naszej najlepszej wiedzy o produkcie. Dla produktu deklarujemy udzielenie gwarancji w myśl gwarancji o ograniczonej odpowiedzialności. Odpowiedzialność, jeżeli zaistnieje jej wymagalność ogranicza się do wymiany lub dostarczenia wadliwego materiału w myśl ograniczenia odpowiedzialności producenta za dostarczony materiał. Wzór umowy gwarancyjnej może przedstawić tylko Baril Coatings. Umowa Gwarancyjna określa warunki i zakres odpowiedzialności za produkt. Modyfikacja jakiegokolwiek punktu umowy gwarancyjnej powoduje unieważnienie gwarancji chyba, że została uzgodniona w formie pisemnej z Baril Coatings. Żadne inne formy czy wzory umowy gwarancyjnej nie będą stosowane i respektowane. Produkty i informacje techniczne zostały opracowane dla użytkowników profesjonalnych o odpowiednim poziomie technicznym i kwalifikacjach.

W związku z powyższym za ostateczne określenie przydatności produktu dla konkretnego zastosowania odpowiada użytkownik końcowy.

Baril Coatings nie odpowiada za stan przygotowania powierzchni przygotowanej do aplikacji ani za inne powiązane czynniki w trakcie nanoszenia powłok i wiele innych w związku z czym nie ponosi odpowiedzialności za straty czy szkody spowodowane zastosowaniem produktu lub wynikiem z przedstawionych tu informacji, o ile umowa pisemna nie określa tego w inny sposób. Wszystkie produkty są wytwarzane w oparciu o standardy kolorystyki przemysłowej w związku z czym kolor/odcień produktu o tym samym oznaczeniu może się różnić odcieniem zależnie od partii produkcyjnej chyba, że uzgodniono inaczej w formie pisemnej dla produktu/koloru opracowanego i wytworzonego na specjalne życzenie Klienta.

W wyniku ciągłych prac badawczo-rozwojowych oraz nieustającym rozwojem technologicznym produktu zastrzegamy sobie prawo zmiany danych technicznych produktu bez wcześniejszego powiadomienia. Niniejsza karta zastępuje i anuluje wszystkie wcześniejsze wydania i informacje dotyczące produktu.

Baril BV Phone +31 (0) 73 6419 890  
Baril USA Phone +1 260 665 8431  
Baril Polska telefon: +48 (0) 32 271 01 83  
Baril China Phone +86 (0) 10 64413363

