

16443 UniBar SteelKote RC®

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 obrabianej strumieniem ściernym powinna wynosić: Ra = 5 – 10 µm.

PRZYGOTOWANIE DO APLIKACJI

| | | |
|---------------------------------|--|---|
| Mieszanie składników | Baza Utwardzacz 16443VRC | 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 Aplikacja | 5 h (po wymieszaniu składników w 20 °C) 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 ² /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 | 4 h | 2 h | 1 h | 1/2 h |
| Suchość manipulacyjna | 12 h | 5 h | 3 h | 1 1/2 h |
| Przemalowanie | 16 h | 7 h | 4 h | 2 h |

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 RC®

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 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 RC [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

