

## 38011 EnviCote Welding Primer

Szybkoschnąca wodorozcieńczalna farba spawalna do czasowej ochrony nie zawierająca szkodliwych związków chromu i ołowiu.

### ZASTOSOWANIE

Farba do czasowej ochrony stali oczyszczonej strumieniowo-ściernie. Formuła produktu specjalnie opracowana dla aplikacji na automatycznych liniach malarskich. Po utwardzeniu można na niej budować praktycznie każdy system zabezpieczenia antykorozyjnego. Dla czyszczenia strumieniowo-ściernego Ra w granicach 10-15 µm. Nakładać bezpośrednio na odtuszczonej i oczyszczonej strumieniowo-ściernie stal.

### PRZYGOTOWANIE DO APLIKACJI

Produkt jednoskładnikowy	
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 15 °C podczas całego procesu aplikacji.
Rozcieńczanie	Niewielkie rozcieńczenie (wodą) poprawi właściwości aplikacyjne dla aplikacji hydrodynamicznej i airmix, aplikacja pędzlem i wałkiem nie wymaga rozcieńczenia.
Aplikacja	Dla zapewnienia optymalnych* warunków schnięcia i utwardzania powłoki, zaleca się aplikację w temperaturach dodatnich - rekomendowane minimum 15 °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.
Metody aplikacji	Zalecany: natrysk hydrodynamiczny lub airmix. Aplikacja pędzlem może dać nierównomierną grubość i pogorszyć rozlewność.

### DANE PODSTAWOWE

Połysk	Mat
Kolor	Czerwono-tlenkowy
Zawartość Części Stałych	35 %
ZLZO (VOC)*	135 g/l
GPS*	Standardowo: 25 µm (zależnie od metody aplikacji)
Wydajność teoretyczna	14,00 m <sup>2</sup> /l dla GPS* = 25 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	1,13 kg/litr (po wymieszanu składników w temp. 20 °C)
Czasy schnięcia:	Dla GPS = 25 µm (temp. 20 °C)
	20 °C
Pyłosuchość	15-30 min
Suchość manipulacyjna	3/4 h
Przemaalowanie	4 h

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

## 38011 EnviCote Welding Primer

### ZALECENIA APLIKACYJNE

	Hydrodynamicznie	Airmix
Rozcieńczalnik	woda	woda
Zalecana ilość	0-10 % obj.	0-10 %obj.
Rozmiar dyszy	0,015 cala	0,015 cala
Ciśnienie robocze	140-160 bar	70-100 bar
GPS*	25 µm	25 µm
	Natrysk Powietrzny	Pędzel/Wałek
Rozcieńczalnik	woda	woda
Zalecana ilość	10-20 %obj.	0-5 % obj.
Rozmiar dyszy	1,5-2 mm	
Ciśnienie robocze	3-4 bar	
GPS*	25 µm	25 µm

#### Pędzel/Wałek

Czyszczenie narzędzi: Niezwłocznie po aplikacji z użyciem rozcieńczalnika wodą.

**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: EnviCote Welding Primer [38011]

**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.

### 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

