

## 320 DUALCURE MIOZINC

Dwuskładnikowy podkład cynkowy o wysokiej zawartości części stałych, pigmentowany blaszkowatym błyszczem żelaza. Opracowany wg innowacyjnej technologii podwójnego utwardzania chemicznego DCC. Doskonale sprawdza się we wszystkich porach roku, szybko utwardza się w niskich temperaturach i na wilgotnych powierzchniach. Idealna ochrona przed korozją i wysoka elastyczność. Ulepszona jakość powłoki cynkowej dla ochrony stali piaskowanej w połączeniu z hybrydowymi farbami nawierzchniowymi i DCC. Gwarancja bezkonkurencyjnej, szczelnej i nieprzepuszczalnej powłoki w środowiskach agresywnych.

### CECHY CHARAKTERYSTYCZNE

- opatentowana technologia NL1034986, USA 8889798, zgłoszenie patentowe oczekuje na rejestrację w UE/Kanadzie;
- utwardzanie bez zastosowania ciepła;
- znacząca redukcja emisji CO<sub>2</sub> i LZO;
- krótki proces technologiczny (aplikacja i montaż w jeden dzień), redukcja kosztów do 40%;
- w połączeniu z powłoką nawierzchniową DCC trwałość >30 lat;
- wysoka elastyczność połączona z wysoką odpornością na ścieranie;
- ekonomiczny podkład cynkowy/MIO o właściwościach galwanizujących;
- do stosowania w trudnych warunkach (włącznie z C4 i C5);
- odporność na działanie wody morskiej, ścieków, a także ropy naftowej oraz innych substancji chemicznych i rozpuszczalników.

### PRZYGOTOWANIE DO APLIKACJI

- Mieszanka: 320 DualCure MioZinc Baza - 9 części objętościowych  
Utwardzacz 399 - 1 część objętościowa
- Instrukcja mieszania: Bazę oraz utwardzacz intensywnie wymieszać, najlepiej za pomocą mieszadła mechanicznego. Podczas procesu aplikacji temperatura wymieszanego produktu powinna wynosić co najmniej 5°C.
- Rozcieńczanie: Farba może być aplikowana przy wykorzystaniu różnorodnego sprzętu natryskowego. Może wystąpić konieczność dodania rekomendowanej ilości rozcieńczalnika PU5801, która zależy od sprzętu, sposobu aplikacji i temperatury wymieszanego produktu.
- Żywotność mieszanki: 2,5 godziny w temperaturze 20°C. Należy w całości wykorzystać otwartą puszkę. Nieznaczne ilości pozostałej substancji wyschną nawet w ponownie zamkniętych pojemnikach.
- 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, airmix lub do natrysku powietrznego. Aplikacja pędzlem może doprowadzić do nierównomiernej grubości powłoki i pogorszyć rozlewność.

### DANE PODSTAWOWE I WŁAŚCIWOŚCI

#### Estetyczne właściwości produktu:

- Połysk: Matowy, efekt miki żelaznej  
Kolor: Szarawy

#### Właściwości produktu:

- Objętościowa zawartość części stałych:  $\pm 73\%$  (wymieszany produkt)
- ZLZO (VOC)\*:  $\leq 280$  g/l
- Gęstość:  $\pm 2,65$  kg/l w temp 20°C (wymieszany produkt)
- GPS\*: Standardowo: 60-100  $\mu\text{m}$  (w zależności od metody)
- Wydajność teoretyczna: Sucha warstwa o grubości 60  $\mu\text{m}$  12,1 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.
- Czas schnięcia: Przy 50% wilgotności względnej oraz standardowej grubości warstwy wynoszącej 60  $\mu\text{m}$ . (metoda: urządzenie pomiarowe BYK)
- 20°C
- Pyłosuchość: 15 minut
- Suchość manipulacyjna: 1,5 godziny
- Przemaalowanie: 30 minut (maksymalnie 2 dni)

W przypadku powłok o większej grubości czas schnięcia może ulec wydłużeniu. Podczas suszenia i utwardzania wilgotność względna powinna wynosić 40-100%. Przy wyższej wilgotności następuje szybsze utwardzanie.

**DCC**PATENT NUMBER (NL)  
1034888

## 320 DUALCURE MIOZINC

### ZALECENIA APLIKACYJNE

	<b>Natrysk hydrodynamiczny</b>	<b>Metoda airmix</b>
Rozcieńczalnik:	PU5801	PU5801
Zalecana ilość:	0-5% obj.	0-5% obj.
Rozmiar dyszy:	0,019 cala	min. 0,019 cala
Ciśnienie robocze:	min. 150 bar	min 80 bar
GPS*:	60-80µm	60-80 µm

	<b>Pędzel-wałek</b>	<b>Natrysk powietrzny</b>
Rozcieńczalnik:	5102	PU5801
Zalecana ilość:	0-5% obj.	0-10% obj.
Rozmiar dyszy:		min. 1,5 mm
Ciśnienie robocze:		min. 3-4 bar
GPS*:	60 µm	60 µm

Czyszczenie narzędzi: Niezwłocznie po aplikacji z wykorzystaniem rozcieńczalnika PU5801.

### OZNAKOWANIE I PAKOWANIE

Opakowania: 5-litrowe puszk i 10-litrowe beczki  
Rozcieńczalnik: 5-litrowe puszk i 200-litrowe beczki

Okres przydatności do użycia: 12 miesięcy w oryginalnym szczelnie zamkniętym opakowaniu w temperaturze od 5°C do 40°C.

### DANE TESTOWE

Test w komorze solnej: ISO 9227-NSS / ASTM B 117 Przyczepność powłoki (przed/ po teście w komorze solnej): ISO 4624 / ASTM D4541	> 1440 godzin (80 µm)  9,1/8,9 MPa
--	--

### 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: 16-IV

### 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.

**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 wyczuciem 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 320 DualCure MioZinc.

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 C3

Pierwsza powłoka 80 µm;  
320 DualCure MioZinc

Powłoka nawierzchniowa 60 µm;  
Hybrid/DCC Topcoats

### System 2

Kategoria korozyjności środowiska C4

Pierwsza powłoka 80 µm;  
320 DualCure MioZinc

Powłoka nawierzchniowa 80 µm;  
176i2 DualCure HS

## 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 zrzuca 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 201512/G