

604 DUALCURE ISOPRIMER

Dwuskładnikowa, antykorozyjna farba podkładowa pigmentowana aluminium, opracowana wg innowacyjnej technologii podwójnego utwardzania chemicznego DCC. Produkt wykazuje bardzo dobrą przyczepność do stali piaskowanej oczyszczonej do poziomu Sa2½, stali ocynkowanej ogniowo, aluminium oraz konstrukcji ze stali nierdzewnej w środowisku przybrzeżnym i nadmorskim.

CECHY CHARAKTERYSTYCZNE

- opatentowana technologia NL1034986, USA 8889798, zgłoszenie patentowe oczekuje na rejestrację w UE/Kanadzie;
- technologia cienkiej powłoki;
- utwardzanie bez zastosowania ciepła;
- redukcja kosztów do 40% (aplikacja i montaż w jeden dzień);
- trwałość >30 lat w połączeniu z powłoką nawierzchniową DCC;
- doskonała elastyczność w połączeniu ze świetną odpornością na ścieranie; właściwości ułatwiające montaż;
- odporność na działanie wody morskiej i ścieków;
- możliwość wykończenia różnorodnymi powłokami (DCC) w celu zagwarantowania wytrzymałego systemu powłok ochronnych;

PRZYGOTOWANIE DO APLIKACJI

Mieszanie:	604 DualCure Isoprimer Baza - 1 część objętościowa Utwardzacz 915 - 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 stosowana bez rozcieńczania przy wykorzystaniu urządzenia do natrysku hydrodynamicznego. Może wystąpić konieczność dodania rekomendowanej ilości rozcieńczalnika PU5801, która zależy od sprzętu, sposobu aplikacji i temperatury wymieszanego produktu.
Żywotność mieszaniny:	8 godzin w temperaturze 20°C (po wymieszaniu).
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.

DANE PODSTAWOWE I WŁAŚCIWOŚCI

Estetyczne właściwości produktu:

Połysk:	Matowy
Kolor:	Zielonkawe aluminium

Właściwości produktu:

Objętościowa zawartość części stałych:	± 48% (wymieszany produkt)
ZLZO (VOC)*:	≤ 485 g/l
Gęstość:	1,30 kg/l w temp 20°C (wymieszany produkt)
GPS*:	Standardowo: 50-100 µm (w zależności od metody aplikacji)
Wydajność teoretyczna:	Sucha warstwa o grubości 50 µm 9,6 m ² /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 55% wilgotności względnej oraz standardowej grubości warstwy wynoszącej 50 µm. (metoda: urządzenie pomiarowe BYK)
	20°C
Pyłosuchość:	20 minut
Przemaalowanie:	2 godziny (maksymalna 7 dni)

W przypadku powłok o większej grubości czas schnięcia może ulec wydłużeniu. Podczas suszenia i utwardzania wilgotność względna powinna wynosić 55-90%. Wyższa wilgotność spowoduje szybszy proces utwardzenia.



ZALECENIA APLIKACYJNE

	Natrysk hydrodynamiczny	Metoda airmix
Rozcieńczalnik:	PU5801	PU5801
Zalecana ilość:	0-10% obj.	0-10% obj.
Rozmiar dyszy:	0,022 cala	min. 0,022 cala
Ciśnienie robocze:	min. 150 bar	min 80 bar
GPS*:	50-100 µm	50-100 µm

	Natrysk powietrzny
Rozcieńczalnik:	PU5801
Zalecana ilość:	10-20% obj.
Rozmiar dyszy:	1,8 mm
Ciśnienie robocze:	min. 3,5 bar
GPS*:	50-100 µm

Czyszczenie narzędzi: Niezwłocznie po aplikacji z wykorzystaniem rozcieńczalnika PU5801.

OPAKOWANIE I PRZECHOWYWANIE

Opakowania:	10-litrowe puszki 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.

DANE TESTOWE

Przyspieszone starzenie w warunkach atmosferycznych: ISO 11507 / ASTM G154	".."
Test w komorze solnej: ISO 9227-NSS / ASTM B 117 Przyczepność powłoki (przed/po teście w komorze solnej): ISO 4624 / ASTM D4541	> 2160 godzin 7,0/5,0 MPa
Elastyczność: test na cylindrycznej kształtce: ISO 1519 / ASTM D522	19 mm
Odporność na korozję: Spektroskopia Impedancyjna (EIS)	Rc 2,7*10 ⁹ , n=0,95 (21 dni) System 80 µm 604 + 100 µm 176i2
Odporność na odwarstwienie katodowe: ISO 15711	13 mm po 4200 godzinach System: 80 µm 604 + 240 µm 16933
Próba odrywania do oceny przyczepności: ISO 4624 / ASTM D4541 stal piaskowana Sa 2½	7,0 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:	42-I

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 m3 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.

OBRÓBKĄ 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. Oczyszczacz 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 ocynkowana ogniowo:

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.



**DCC**PATENT NUMBER (NL)
1034888

604 DUALCURE ISOPRIMER

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 wyściziem 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 604 DualCure Isoprimer.

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 C2/C3

Pierwsza powłoka 50 µm;
604 DualCure Isoprimer

Powłoka nawierzchniowa 60 µm
176i2 DualCure HS

System 2

Kategoria korozyjności środowiska C4

Pierwsza powłoka 80 µm
604 DualCure Isoprimer

Powłoka nawierzchniowa 80 µm
176i2 DualCure HS

System 3

Kategoria korozyjności środowiska C4 na stal ocynkowaną

Pierwsza powłoka 60 µm
604 DualCure Isoprimer

Powłoka nawierzchniowa 60 µm
176i2 DualCure HS

System 4

Kategoria korozyjności środowiska Im 1,2,3

Pierwsza powłoka 60 µm
604 DualCure Isoprimer

Druga powłoka 120 µm
16933 UniBar TR

Powłoka nawierzchniowa 120 µm
16933 UniBar TR

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 zanieczyszczeń, 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