DCC PATENT NUMBER (NL) 1034986

BARIL

174i2 DUALCURE SX FINISH 90

PREMIUM POLYASPARTIC FINISH

(MODYFIKOVANÝ POLYASAPRATICKÝ SYSTÉM VYTVRZOVANÝ ALIFATICKÝM IZOKIANÁTEM)

174I2 DCC je unikátní vysoce kvalitní produkt založený na jedinečné patentované technoligií dvojího vytvrzení. Poskytuje excelentní dlouhodobou životnost ve venkovním prostředí. Nátěr je vysoce elastický a má výbornou přilnavost k otryskanému nebo základním nátěrem opatřenému povrchu. Rychloschnoucí produkt, který během procesu vytvrzování nevyžaduje teplotní režim. Poskytuje excelentní dlouhodobou ochranu v průmyslových podmínkách. Je charakteristický odolností vůči sladké i slané vodě, většině chemikálií, výparům a slabým kyselinám a zásadám. DCC systémy jsou odolné proti otěru a vlhkosti. Ideální pro aplikace u kterých je vyžadována stálobarevnost a dlouhotrvající lesk a hladký povrch, který je vyžadován např. v automobilovém průmyslu. Doporučeno pro komerční, průmyslová odvětví včetně mořských (přívěsy, kontejnery, stroje, nářadí, konstrukce, vozidla).

•

VLASTNOSTI
*patentovaná technologie NL 1034986, US 8889798
*technologie tenkého filmu
*studené vytvrzování
*více než 50% redukce CO2
*více než 70% VOC redukce
*rychlá zpracovatelnost (aplikace a montáž v jednom dni) snížení nákladů o 40%
*30 letá životnost v kombinaci s DCC zinkovým základem (306 DUAL CURE ZRU)
* extrémní pružnost v kombinaci s extrémní odolností proti otěru
*rychlá manipulace po aplikaci
*antigrafiti vlastnosti, až 400 cyklů MEK
*snadné čištění povrchu
*rychleschnoucí polyasparatický systém
*vrchní nátěr pro agresivní prostředí (včetně třídy C5)

PŘÍPRAVA PRO APLIKACI

Tužení:	174I2 DUALCURE SX FINISH 90 - 2 díl objemově Tužidlo 902 - 1 díl objemově
Pokyny pro míchání:	Smíchejte bázi a tužidlo. Následně dokonale promíchejte nejlépe pomocí mechanického míchadla. Po celou dobu aplikace nesmí teplota namíchaného produktu klesnout pod 10°C
Ředění:	Barva může být aplikována různou stříkací technikou. V závislosti na použité technice, metodě aplikace, okolní teplotě a tepolě směsi může být použito ředidlo PU 5801
Zpracovatelnost směsi:	15 minut při teplotě 20°C (po natužení).
Podmínky pro aplikaci:	Teplota podkladu by měla být 3 °C nad bodem kondenzace. Při aplikaci a schnutí prostory dobře větrejte, aby bylo dosaženo dobrých podmínek schnutí.
Metody aplikace:	Preferovaný způsob je 2K airless nebo airmix stříkcí technikou. Dále konvenční stříkací technikou.

TECHNICKÉ VLASTNOSTI

Estetické vlastnosti produktu:

Lesk:	Vysoký lesk
Odstíny:	RAL a další na objednávku.

Vlastnosi produktu:

Obsah sušiny:	±67% (směs produktu)
VOC:	≤310 g/l
Hustota:	±1,3 kg/l při 20°C (směs produktu)
Tloušťka suchého filmu:	Standardně: 60-100 µm (v závislosti na metodě aplikace)
Teoretická vydatnost:	Suchý film o tloušťce 80 µm 8,3 m^2/l
Praktická vydatnost:	Praktická vydatnost je závislá na mnoha okolnostech, zejména na porovitosti a nerovnosti podkladu a dále na ztrátách při aplikaci. Aplikace zařízením airless: elementy s velkými rozměry - 70% teoretické vydatnosti, elementy s malými rozměry - 50% teoretické vydatnosti.
Krycí schopnost:	Pro dokonalé krytí vyžadují některé barvy speciální odstín podkladu. Konzultujte nebo kontaktujte technickou podporu.

Doba schnutí: Doba schnutí: při standardní tloušťce suchého filmu 80 µm (metoda měřící přístroj BYK)

	15°C
Na dotek:	30 minut
Manipulační schopnost:	60 minut
Přetíratelný:	60 minut

Maximální doba pro přelakování: bez omezení, pokud je povrch čistý a bez mastnot. V případě aplikace v silnějších vrstvách se může doba schnutí prodloužit. Během doby nanášení a schnutí nátěru by měla být relativní vlhkost 50-90%. Zvýšení teploty po dobu schnutí neurychluje tento proces.

DCC PATENT NUMBER (NL) 1034986

174 i 2 DUALCURE SX FINISH 90

ÚDAJE PRO APLIKACI

	Airless	Metoda airmix
Ředidlo:	PU5801	PU5801
Doporučené množství:	0-5% obj.	0-5% obj.
Rozměr trysky:	0,011-0,013 palce	0,011-0,013 palce
Aplikační tlak:	140-200 bar	70-100 bar
Tloušťka suchého filmu:	60-100 µm	60-100 µm

	Konv.stříkací pistole
Ředidlo:	PU5801
Doporuč.množství:	5 -10% obj.
Rozměr trysky:	2-2,5 mm
Aplikační tlak:	3-4 bar
Tloušťka suchého filmu:	60-100 µm

Čištění nářadí: ihned po aplikaci pomocí ředidla PU5801.

BALENÍ A SKLADOVÁNÍ

Balení:	7,5L barva + 5L tužidlo - plechovky.
Skladovatelnost:	12 měsíců v uzavřeném obalu při teplotě od 5°C do 30°C.

TESTOVACÍ VÝSLEDKY

Zrychlené stárnutí v atmosferických podmínkách: ISO 11507 / ASTM G154 Zachování lesku p 60°C	 2500 hodin > 80 %
Test v solné komoře: ISO 9227-NSS / ASTM B 117	 > 7500 hodin (C5 w systému s použitím zinkového základu 306 DualCure ZRU)
Elasticita (flexibilita): ISO 1519 / ASTM D522 Cylindrical mandrel ISO 1520 Cupping: ISO 6272-2 / ASTM D2794 Reversed impact	 10 mm 5-7 mm 2,5 Nm
Abrasion resistence: ASTM D5060 Taber CS-17 / 1kg Loss weight	 4000 rotations 150mg
Florida Black Box Exposure ztráta lesku 48 m-cy změna odstínu Přilnavost ISO 4624 Pull-of on Sa 2½	 <20% < 4ΔE 10 MPa
Chemická odolnost: MEK rub-test, double rubs Zachování lesku 60°C	 100 > 80 %

Značení: V souladu s EU 67/548 / EEG a v souladu s nařízeními o nebezpečných látkách. Škodlivý a dráždivý při kontaktu s pokožkou, očima a při vdechnutí. V případě zasažení očí, okamžitě omyjte velkým množstvím vody a vyhledejte lékaře. Při aplikaci nejíst, nepít, nekouřit.

UN: 1263

PŘÍPRAVA POVRCHU
ČERNÁ OCEL: PŘED APLIKACÍ "PŘÍMO NA KOV" DOPORUČUJEME POVRCH OČISTIT MINIMÁLNĚ METODOU ABRAZIVNÍHO OTRYSKÁVÁNÍ NA SA 2½ NEBO (SSPC-SP6). MUSÍ BÝT POUŽITO VHODNÉ ABRASIVO, MINIMÁLNÍ HLOUBKA PROFILU 1.5 MILS. PO ČIŠTĚNÍ ODSTRAŇTE PRACH Z CELÉHO POVRCHU STLAČENÝM VZDUCHEM. APLIKUJTE PRVNÍ VRSTVU DO 8 HODIN.

POKUD NENÍ OTRYSKÁNÍ MOŽNÉ, VYČISTĚTE POVRCH RUČNÍMI NÁSTROJI NA ÚROVNI ST3 (SSPC-SP2 NEBO -SP3). POVRCH BY MĚL BÝT ČISTÝ, BEZ MASTNOT, ŠPÍNY, OLEJE, RZI A JINÝCH NEČISTOT, KTERÉ BY SNIŽOVALY PŘILNAVOST A POŽADOVANÉ HODNOTY NÁTĚROVÉHO SYSTÉMU. PŘED POUŽITÍM DCC-174 POUŽIJTE PRIMER UNIBAR NEBO ISOPRIME.

POZINKOVANÁ OCEL: PŘEDEM OŠETŘETE POVRCH VODOU A MÝDLEM, OPLÁCHNĚTE ČISTOU VODOU A NECHTE JI USCHNOUT. PŘED POUŽITÍM 174 DCC POUŽÍJTE PRIMER UNIBAR NEBO ISOPRIME.

HLINÍK NEBO NEREZOVÁ OCEL: ABY SE DOSÁHLO OPTIMÁLNÍHO ÚČINKU A MAXIMÁLNÍ PŘILNAVOSTI, MUSÍ BÝT APLIKACE PROVÁDĚNA S POVRCHOVOU ÚPRAVOU PRIMEREM NEBO S LEPTACÍM ROZTOKEM KYSELINY FOSFOREČNÉ. VŠECHNY NEČISTOTY BY MĚLY BÝT ODSTRANĚNY ROZTOKEM VODY A MÝDLA. PŘED POUŽITÍM 174 DCC, POUŽIJTE JAKO ZÁKLAD PRIMER UNIBAR NEBO ISOPRIME.

OCHRANNÉ NÁTĚRY

Ochranné nátěry Baril vynikají díky své trvanlivosti, flexibilitě a přilnavosti, snadné aplikaci, antikorozní, chemické a mechanické odolnosti. Je to výsledek dlouhodobého výzkumu v oblasti chemie v kombinaci s pohledem na požadavky a potřeby našich zákazníků. Všechny nátěrové systémy jsou v souladu s normou EN ČSN ISO 12944 a v souladu s mezinárodními směrnicemi VOC.

OPRAVY NÁTĚRU

Níže uvedný postup se týká oprav, poškozených míst a neošetřených míst na konstrukci. Odstraňte špínu, mastnotu a oleje pomocí vhodného čistícího prostředku např. ENVICLEAN. Odstraňte korozi ze všech míst poškozených při dopravě nebo montáži, neošetřená místa po svařování a bodovém svařování a místa poškozená broušením (stopy po brusném kotouči a kartáči, brusném papíru) na stupeň St3 dle ISO 8501-1. Vytvořte hladké přechody mezi původním nátěrem a poškozenými místy přebroušením. Odstraňte stlačeným vzduchem veškerý prach po broušení. Opravte opravované místo patřičným systémem dle kapitoly "Nátěrové systémy-varianty".

ÚDRŽBA

Doporučujeme pravidelné čištění povrchu a pravidelnou roční kontrolu. Všechny defekty na povrchu doporučujeme opravit pomocí originálního nátěrového systému.

TECHNICKÁ PODPORA

Společnost Baril Coatings BV nabízí mnohem více než jen výrobky. Pro splnění požadavků našich zákazníků, poskytuje v plném rozsahu podporu pro kompletní systémová řešení generálních dodavatelů, architektů a malířských firem.

Aby bylo možné zaručit požadovanou výkonnost našich výrobků, společnost Baril Coatings nabízí plnou technickou podporu a dozor při realizaci a dokončení procesu aplikace dle ISO 12944.

Dohled a podpora zaručena Baril Coatings nezbavuje zhotovitele odpovědnosti za konečný nátěrový systém. Zhotovitel je zodpovědný za to, že byl seznámen s aktuálními bezpečnostními listy výrobků a obecnými podmínkami týkající se antikorozních nátěrů společnosti Baril Coatings. Firma Baril není zodpovědná za podmínky a nesprávnou aplikaci.

ZÁRUKY A ZŘEKNUTÍ SE

Tento TL nahrazuje předchozí vydání. Veškeré informace, specifikace, indikace a doporučení obsažené v tomto technickém listu představují pouze výsledky testů a zkušenosti získané za kontrolovaných a přísně vymezených podmínek. Jejich přesnost, kompletnost nebo přesnost při skutečných podmínkách aplikace tohoto výrobku, musí být stanoveny výhradně na účet kupujícího nebo uživatele. Dodávky produktů a technická podpora podléhá jednotlivým podmínkám prodeje a dodávkám nátěrových hmot, tiskařských barev a jiných výrobků, pokud není písemně uvedeno jinak. Výrobce a prodejce nenese odpovědnost a kupující se zříká všech nároků vůči výrobci / prodejci, pokud jde o veškerou odpovědnost vztahující se k nedbalosti, zranění osob, k přímé nebo nepřímé ztrátě vyplývající z nesprávného použití těchto výrobků, pokud není uvedeno jinak. Technický list a vlastnosti výrobků se mohou změnit bez předchozího upozornění.