SteelKote
designed to endure

814 STEELKOTE IM TR

Univerzální antikorozní epoxidový nátěr s vysokým obsahem pevných látek nahrazující dehet, vyztužený oxidem železité slídy. Kombinuje vysoce kvalitní ochranu a snadnou aplikaci. 814 SteelKote IM TR je univerzální základní nátěr/nátěr pro trvalou ochranu ocelových konstrukcí v agresivním atmosférickém a průmyslovém prostředí, stejně jako pro ponoření do půdy a (mořské) vody (Im 1, 2, 3).

- extrémní přilnavost;
- extrémní bariérové schopnosti;
- extrémní odolnost proti korozi;
- extrémní pružnost;
- vysoce elastický povlak vhodný pro zanoření (extrémně nepropustný, hodnota difuzního odporu μ >90.000);
- vysoká odolnost vůči vodě a chemikáliím, včetně mechanické odolnosti;
- aplikace už při 5 °C a 90 % relativní vlhkosti;
- 814 SteelKote IM TR je certifikován podle normy COT KO 24.34.

VLASTNOSTI

Stupeň lesku	Pololesk
Prohlášení o lesku	Konečný stupeň lesku je částečně určen strukturou podkladu a tloušťkou nanášené vrstvy a může se v některých případech lišit od výše uvedených hodnot.
Odstín	Černý, červenohnědý, M111
Obsah sušiny	objemově 70 % (směs produktu, v závislosti na odstínu)
VOC	≤ 250 g/l
Hustota	při 20 °C ± 1.50 kg/l (směs produktu)
Tloušťka suchého filmu	Standard: 100-250 µm (v závislosti na metodě aplikace)
Teoretická vydatnost	Suchý film 100 µm: 7.0 m²/l
Praktická vydatnost	Závisí na různých okolnostech. Aplikace zařízením airless: elementy s velkými rozměry - 70% teoretické vydatnosti, elementy s malými rozměry - 50% teoretické vydatnosti.
Balení	20 l plechovky
Skladovatelnost	V originálním zavřeném obalu 12 měsíců, skladováno na suchém místě při teplotě 5 °C až 25 °C.
Teplotní odolnost	Maximum 150 ºC
Tužidlo	910V
Ředidlo	EP5800

PŘEDPOVRCHOVÁ ÚPRAVA

Neupravená ocel	Povrch musí být předem upraven podle ISO 12944 část 4 § 6.2.3. Odstraňte mastnotu, olej, nečistoty atd. pomocí vhodného čisticího prostředku, např. ENVICLEAN PR (použití viz produktový list) a vysokotlaké stříkací pistole. Tryskání na stupeň čistoty Sa 2½ v souladu s ISO 8501-1. Po otryskání odstraňte veškerý prach z celého povrchu stlačeným vzduchem zbaveným vlhkosti a mastnoty. První nátěrovou vrstvu naneste do 6 hodin. V případě, že je finální nátěrová vrstva aplikována na staveništi, je třeba přijmout zvláštní opatření.
Žárově pozinkovaný povrch	Povrch je třeba předem upravit podle ISO 12944 část 4 §6.2.3.4.1 (ometením, s inertním posypem). Viz také NEN5254 pro duplexní systémy. Odstraňte mastnotu, olej, nečistoty atd. pomocí vhodného čisticího prostředku, např. ENVICLEAN PR (použití viz. produktový list). Celý povrch zinku lehce otryskáte inertním tryskacím prostředkem (zrnitost: 0,3 - 0,5 mm, tlak tryskacího zařízení: 2,0 - 2,5 bar, otvor trysky: minimálně 6 mm). Po otryskání musí mít celý povrch jednotný plochý vzhled. V závislosti na tloušťce zinkové vrstvy, v souladu s NEN5254, max. lze odstranit 5-10 µm zinku. Po otryskání odstraňte veškerý prach z celého povrchu stlačeným vzduchem zbaveným vlhkosti a mastnoty. První nátěrovou vrstvu naneste do 2 hodin.

PŘÍPRAVA PRO APLIKACI

Poměr tužení	814 SteelKote IM TR, 4 díly objemově. Aktivátor 910V, 1 díl objemově.
Další instrukce	Složku báze a aktivátor intenzivně promíchejte, nejlépe pomocí mechanického míchacího zařízení. Teplota namíchaného produktu by měla být při aplikaci minimálně 10 °C.
Zpracovatelnost	Při 20 °C 5 hodin (směs produktu)
Ředění	Barvu lze nanášet bez ředění pomocí bezvzduchového stříkacího zařízení (18-23 °C). Potřebné množství EP5800 závisí na použitém zařízení, způsobu aplikace a teplotě míchaného produktu.
Aplikační podmínky	Teplota podkladu by měla být minimálně 3 °C. nad rosným bodem. Během aplikace a zasychání udržujte místo nanášení dobře větrané, aby se omezilo odpařování rozpouštědel. To je nezbytné pro získání dobrých podmínek sušení a pro dobré zdraví aplikátorů.
Aplikační metoda	Nejlépe pomocí airless nebo airmix stříkacího zařízení. Při použití štětce se dosáhne různé tloušťky filmu a možná horšího rozlivu.

APLIKACE

	Airless spray	Airmix	Štětec-váleček	Konvenční stříkací pistole
Ředidlo	EP5800	EP5800	S5102/EP5800	EP5800
Množství	0-10 % objemově	5-10 % objemově	0-5 % objemově	5-10 % objemově
Tryska	0.015-0.017 palce	0.015-0.017 palce	n.a.	2.0-2.5 mm
Pracovní tlak	150-175 bar	70-100 bar	n.a.	3-4 bar
Tloušťka suchého filmu	100-250 µm	100-250 µm	100 µm	100-250 µm

Čištění nářadí: Ihned po aplikaci použijte ředidlo EP5800.

DOBA SCHNUTÍ

	10 °C	20 °C
Polosuchý	3 hodiny	2 hodiny
K manipulaci	24 hodin	16 hodin
Přetíratelný	16 hodin	8 hodin

Doby schnutí s aktivátorem 910V při 50% RH a standardní tloušťce suchého filmu 100 µm. (metoda: BYK)

Maximální interval je neomezený za předpokladu, že povrch je čistý a bez mastnoty anebo oleje. Při větší tloušťce suchého filmu je třeba počítat s delší dobou schnutí. Během schnutí a vytvrzování by relativní vlhkost měla zůstat pod 90 %. Kromě toho je třeba v tomto období zabránit jakémukoli kontaktu s vlhkostí. V případě rozlití vody během vytvrzovacího cyklu se mohou objevit bílé skvrny.

SteelKote
designed to endure

814 STEELKOTE IM TR

TEST DATA

Urychlené zvětrání	Dle normy ISO 11507 / ASTM G154: Výsledek testu: n.a.
Test v solné komoře	Dle normy ISO 9227-NSS / ASTM B 117: Výsledek testu: >2500 hodin Vytažení (před/po solné komoře) dle normy ISO 4624 / ASTM D4541: Výsledek testu: 9.0/8.0 MPa
Katodické rozpojení	Dle normy ISO 15711: Systém: 80 µm 604 + 240 µm 814 Výsledek testu: 13 mm po 4200 hodinách
Flexibilita	Dle normy ISO 1519 / ASTM D522: Systém: Válcový trn-Mandrel Výsledek testu: 25 mm
Ponoření	Dle ISO 2812-2/1 ASTM D543X: Výsledek testu destilovaná voda:28 dnů Výsledek testu HCl(10% váhově):14 dnů Výsledek testu NaOH (10% váhově):28 dnů Výsledek testu minerální olej: 28 dnů
Venkovní expozice	Dle ISO 2810: Výsledek testu:5 let
Propustnost vodní páry	Dle procedury TÜV: Výsledek testu: µ> 90,000 (hodnota difuzního odporu)

Certifikováno dle COT KO 24.34

ŽIVOTNÍ PROSTŘEDÍ A OCHRANA ZDRAVÍ

Značení	V souladu se směrnicemi EU 67/548/EEG a v souladu se směrnicemi o nebezpečných materiálech. Zdraví škodlivý a dráždivý při styku s kůží, očima a při vdechování. V případě zasažení očí okamžitě vymyjte velkým množstvím vody a kontaktujte lékaře. Během aplikace nejezte, nepijte a nekuřte.
UN	1263

OPRAVY NÁTĚRU

Opravy poškozených nebo neošetřených dílů na staveništi. Odstraňte mastnotu, olej, nečistoty atd. pomocí vhodného čisticího prostředku, např. ENVICLEAN PR (použití viz produktový list). Všechna mechanická poškození způsobená přepravou a montáží, neošetřené svařovací pásy a svarová místa a spáleniny odstraňte pomocí rotujících ocelových drátěných kartáčů, brusných kotoučů nebo ocelových drátěných kartáčů a hrubého brusného papíru na stupeň čistoty St3 v souladu s ISO 8501-1. Přechod očištěných dílů na díly s neporušenými vrstvami laku vyhlaďte broušením a škrábáním. Po broušení odstraňte veškerý prach z celého povrchu stlačeným vzduchem, který je zbavený vlhkosti a mastnoty. Poté opravte předmět celým nátěrovým systémem, jak je popsáno v tomto návodu k nátěru. Lehká poškození povrchu opravujte pouze přípravkem vrchního nátěru, jak je popsáno v návodu k nátěru.

ÚDRŽBA

Doporučuje se pravidelně čistit povrch a každý rok kontrolovat nátěry na vady. Případné vady opravte původním nátěrovým systémem.

Steel

TECHNICKÁ PODPORA

Baril Coatings B.V. nabízí více než jen poradenství. Nabízíme komplexní servisní řešení pro zadavatele, architekta, hlavního dodavatele a dodavatele nátěru. Aby byl zajištěn požadovaný výkon z hlediska trvanlivosti, Baril Coatings nabízí plnou technickou podporu a dohled během implementace a dokončení procesu aplikace, vše v souladu se směrnicí ISO 12944. Dohled a podpora poskytovaná Baril Coatings nezbavuje dodavatele nátěru jeho odpovědnosti za jím provedené práce. Dodavatel nátěru se musí důkladně seznámit s nejaktuálnějšími aktualizovanými produktovými listy a všeobecnými obchodními podmínkami Baril Coatings pro ochranné nátěry na oceli. Baril Coatings nenese odpovědnost za aplikaci a podmínky aplikace.
Konečná trvanlivost závisí především na faktorech, které jsou mimo naši kontrolu, a proto nemůžeme přijmout žádnou odpovědnost.

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 ohledem 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.

ZÁRUKA A ODMÍTNUTÍ ODPOVĚDNOSTI

Tento technický list výrobku nahrazuje dříve vydané. Údaje, specifikace, pokyny a doporučení uvedené v tomto technickém listu představují pouze výsledky zkoušek nebo zkušenosti získané za kontrolovaných nebo speciálně definovaných okolností. Jejich přesnost, úplnost nebo vhodnost pro skutečné podmínky jakéhokoli zamýšleného použití produktů zde uvedených musí určit výhradně kupující anebo uživatel. Produkty jsou dodávány a veškerá technická pomoc je poskytována v souladu s našimi JEDNOTNÝMI PODMÍNKAMI PRODEJE A DODÁVEK BAREV, pokud není výslovně písemně dohodnuto jinak. Výrobce a prodejce se zříkají všech nároků souvisejících s jakoukoli odpovědností, včetně, ale bez omezení na nedbalost, s výjimkou případů vyjádřených v uvedených JEDNOTNÝCH PODMÍNKÁCH pro všechny výsledky, zranění nebo přímé nebo následné ztráty nebo škody vyplývající z použití produktů, jak je doporučeno výše. Údaje o produktech se mohou bez upozornění změnit.