SteelKote
designed to endure

807P STEELKOTE PC HS PREMIUM

Vysoce kvalitní dvousložkový polyuretanový nátěr s vysokým obsahem sušiny, posílený polyesterem, s antikorozními vlastnostmi. Vrchní nátěr v epoxidových/polyuretanových nátěrových systémech, kde jsou kladeny vysoké nároky na zachování barevné stálosti a mechanické odolnosti. Vhodný na použití v chemickém průmyslu, na mořských plošinách, v rafinériích, ve výrobě kontejnerů a ocelových konstrukcích v různém atmosférickém a průmyslovém prostředí (až do C5 včetně). Možnost využití jako DTM jednošichtového nátěru až do podmínek C3 (včetně).

VLASTNOSTI

Lesk	65 GU ± 5 pod úhlem 60
Upozornění týkající se lesku	Konečná úroveň lesku je částečně určená strukturou podkladu a tloušťkou nanesené vrstvy, a v některých případech se může od výše uvedených hodnot lišit.
Odstín	Standardní odstíny (např. RAL, NCS, BRITISH STANDARD, FEDERAL STANDARD atd..)
Objemová sušina	cca 63 obj. % (směs produktu, v závislosti na odstínu) (928V - 4:1) cca 58 obj. % (směs produktu, v závislosti na odstínu) (903V - 3:1)
VOC	≤ 360 g/l
Hustota	Při 20 °C ± 1,40 kg/l (směs produktu)
Tloušťka suchého filmu	Standardní: 80–100 µm (v závislosti na typu aplikace)
Teoretická vydatnost	Při tloušťce suchého filmu 80 µm: 7,9 m²/l
Praktická vydatnost	Praktická vydatnost závisí na různých okolnostech. Jako orientační hodnota pro bezvzduchové stříkání, pro velké rozměry: 70 % teoretické vydatnosti. Pro malé rozměry: 50 % teoretické vydatnosti.
Balení	20 - litrové plechovky a 200 - litrové sudy. Ředidlo v 5 - litrových plechovkách.
Skladovatelnost	V dobře uzavřeném obalu 12 měsíců, skladováno uvnitř při teplotách od 5 °C do 40 °C.
Tepelná odolnost	Maximálně 120 °C (suché teplo)
Tužidlo	928V (volitelně 903V)
Ředidlo	PU5801

VLASTNOSTI

- v souladu s 2004/42/ES kat. B, podskupina d vrchní nátěry;
- nanášení mokré na mokré;
- snadný poměr tužení;
- extrémní barevná stabilita a mechanická pevnost.

PŘEDPOVRCHOVÁ ÚPRAVA

Drsnost povrchu	Profil tryskání 40–70 µm (1,6 – 2,8 mil) nebo očištění elektrickým nářadím na minimální hodnotu ISO-St3 / SSPC SP3
Neošetřená ocel	Povrch je zapotřebí upravit podle normy ISO 12944 část 4 § 6.2.3. Odstraňte mastnotu, olej, nečistoty atd. pomocí vhodného čistícího prostředku, např. ENVICLEAN PR (použití viz. technický list) a vysokotlakové stříkací pistole. Pískování na stupeň čistoty Sa 2½ v souladu s normou ISO 8501-1. Po pískování odstraňte všechen prach z celého povrchu stlačeným vzduchem bez vlhkosti a mastnoty. První vrstvu nátěru naneste do 6 hodin. V případě, že se finální vrstva nátěru aplikuje na stavbě, je zapotřebí přijmout dodatečná opatření.
Žárově pozinkovaná ocel	Povrch je zapotřebí upravit podle normy ISO12944 část 4 §6.2.3.4.1 (tryskání inertním abrazivem). Sledujte také normu NEN5254 pro duplexní systémy. Odstraňte mastnotu, olej, nečistoty atd. pomocí vhodného čistícího prostředku, např. ENVICLEAN PR (použití viz. technický list). Celý povrch zinku jemně otryskejte inertním tryskacím prostředkem (velikost zrn: 0,3 – 0,5 mm, tlak tryskání: 2,0 – 2,5 bar, otvor trysky: minimálně 6 mm). Po pískování musí mít celý povrch rovnoměrný vzhled. V závislosti na tloušťce zinkové vrstvy se v souladu s normou NEN5254 může odstranit maximálně 5–10 µm zinku. Po pískování odstraňte všechen prach z celého povrchu stlačeným vzduchem bez vlhkosti a mastnoty. První vrstvu nátěru naneste do 2 hodin.

PŘÍPRAVA PRO APLIKACI

Směs	807P SteelKote PC HS Premium Tužidlo 928V – (4:1) objemově (standardní vytvrzování) Tužidlo 903V – (3:1) objemově (pomalé vytvrzování)
Pokyny pro natužení	Základní složku a tužidlo dokonale promíchejte, nejlépe pomocí mechanického míchacího zařízení. Teplota směsi by měla být po dobu aplikace minimálně 10 °C.
Doba zpracování	Při 20 °C 2 hodiny (směs produktu)
Ředění	Barvu je možno nanášet různým stříkacím zařízením. Potřebné množství ředidla PU5801 závisí od použitého zařízení, způsobu aplikace a teploty směsi produktu.
Podmínky aplikace	Teplota podkladu by měla být minimálně o 3 °C vyšší než rosný bod. Po dobu aplikace a schnutí zabezpečte dobré větrání prostoru, aby se snížila koncentrace odpařených rozpouštědel. Je to zapotřebí pro dosažení dobrých podmínek schnutí a pro zdraví aplikátorů.
Způsob aplikace	Ideální je aplikace pomocí bez vzduchového a nebo airless/airmix stříkacího zařízení. Při použití štětce může být dosažena rozdílná tloušťka a nejednotný vzhled nátěru.

APLIKACE

	Bez vzduchové stříkání	**Airmix**	**Štětec-váleček**	Konvevční stříkací p**istole**
Ředidlo	PU5801	PU5801	S5102	PU5801
Objem ředění	0-5 obj.	0-5 obj.	0-5 obj.	5-10 obj.
Tryska	0,013–0,015 palce	0,013–0,015 palce	n.a.	min. 2,0–2,5 mm
Pracovní tlak	140–200 bar	70–100 bar	n.a.	min. 3–4 bar
Tloušťka suchého filmu	80-100 µm	80–100 µm	80 µm	80-100 µm

Čištění nářadí: Ihned po aplikaci ředidlem PU 5801

DOBA SCHNÚTÍ

	10 °C	20 °C
Odolný prachu	4 hodiny	2 hodiny
K manipulaci	16 hodin	8 hodin
Přetíratelný	10 hodin	5 hodin

Doba schnutí s aktivátorem 928VD při 55 % relativní vlhkosti a standardní tloušťce suchého filmu 80 µm. (metoda: BYK Drying recorder)
Maximální interval je neomezený, pokud je povrch čistý, bez mastnoty anebo oleje. Při vyšší tloušťce filmu je potřeba počítat s dobou schnutí. Po dobu schnutí a vytvrzování by relativní vlhkost měla zůstat mezi 55 % a 90 %. Čím vyšší je vlhkost, tím je vytvrzování rychlejší.

ŽIVOTNÍ PROSTŘEDÍ A ZDRAVÍ

ZNAČENÍ	V souladu se směrnicemi EU 67/548/EEG a v souladu se směrnicemi o nebezpečných materiálech. Škodlivý a dráždivý při kontaktu s pokožkou, očima a při vdechnutí. V případě kontaktu s očima ihned vypláchněte velkým množstvím vody a kontaktujte lékaře. Po dobu aplikace nejezte, nepijte a nekuřte.
UN	1263

OPRAVY NÁTĚRŮ

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.

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 ocel. 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 produktu nahrazuje dříve vydané verze. 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 za skutečných podmínek jakéhokoli zamýšleného použití zde uvedených produktů musí být posouzena výhradně kupujícím a/nebo uživatelem. Produkty jsou dodávány a veškerá technická pomoc je poskytována v souladu s našimi JEDNOTNÝMI PODMÍNKAMI PRODEJE A DODÁNÍ BAREV, pokud není výslovně písemně dohodnuto jinak. Výrobce a prodávající se zříkají a kupující a/nebo uživatel se zříkají všech nároků, které s tím souvisejí, včetně, ale nikoli výhradně, nedbalosti, s výjimkou případů výslovně uvedených v uvedených JEDNOTNÝCH PODMÍNKÁCH za všechny následky, zranění nebo přímé či následné ztráty či škody vyplývající z používání produktů, jak je doporučeno výše. Údaje o produktech se mohou změnit bez předchozího upozornění.