15711 BARITHERM ZIMOX

Ohnivzdorná, antikorozní základová barva s obsahem zinku/ železité slídy a vysoce kvalitní silikonové pryskyřice.

VLASTNOSTI

- antikorozní základová barva s vysokým obsahem sušiny pro ohnivzdornou povrchovou úpravu;
- teplotní odolnost do 550°C;
- veškeré výrobky firmy Baril splňují nejvyšší jakostní standardy.

PŘÍPRAVA PRO APLIKACI

Ředění : Barva může být aplikována bez ředění při použití stříkacího zařízení airless nebo armix, štětce nebo válečku. V případě potřeby pro dosažení lepší viskozity může být přidáno malé množství ředidla X5100.

Podmínky aplikace: Teplota podkladu musí být nejméně 3°C nad bodem kondenzace. Aby se předešlo koncentraci těkavých látek během aplikace, musí být prostory dobře větrány. To je nezbytně nutné pro zajištění adekvátních podmínek pro schnutí.

Metody aplikace: Doporučená aplikace pomocí airmix nebo airless. Aplikace pomocí štětce může vést k nerovnoměrné tloušťce suchého filmu.

TECHNICKÉ VLASTNOSTI PRODUKTU

Estetické vlastnosti:	
Stupeň lesku:	Mat
Odstín:	Šedý
Vlastnosti produktu:	
Obsah sušiny:	75% (směs produktu)
VOC:	270 g/l
Hustota:	3,00 kg/l při 20°C (směs produktu)
Tloušťka suchého filmu:	Standardně: 50-75 µm (v závislosti na metodě aplikace)
Teoretická vydatnost:	Suchý film o tloušťce 50 µm - 15,0 m2/l
Praktická vydatnost:	Praktická vydatnost závisí na různých okolnostech. Pro airless stříkání: - velké plochy: 70% teoretické vydatnosti. - malé plochy: 50% teoretické vydatnosti.
Teplotní odolnost:	Max. 550°C (suchém prostředí)

Doba schnutí: při 50% relativní vlhkosti a standardní tloušťce 50 µm. (metoda: měřící přístroj BYK)

	20°C
Odolný prachu:	1 hodina
Suchý na dotek:	6 hodin
Přetiratelný:	8 hodin

Za účelem dosažení konečného tepelného odporu Baritherm Zimox (po 2 hodinách po aplikaci při 20°C) zahřejte povrch na 200°C a udržujte tuto teplotu po dobu 2 hodin.
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 pod 80%. V průběhu této doby se vyhněte jakémukoliv kontaktu s vlhkostí.

15711 BARITHERM ZIMOX

DOPORUČENÁ APLIKACE

	Airless	Metoda airmix
Ředidlo:	X5100	X5100
Doporučené množství:	0-10% obj.	0-10% obj.
Rozměr trysky:	0,015-0,017 palce	0,015-0,017 palce
Pracovní tlak:	140-160 bar	70-100 bar
Tloušťka suchého filmu:	50-75 µm	50-75 µm

	Štětec-váleček	konven.stříkpistole
Ředidlo :	S5102	X5100
Doporučené množství:	0-5% obj.	10-20% obj.
Rozměr trysky:		2,5-3,0 mm
Pracovní tlak:		3-4 bar
Tloušťka suchého filmu:	50 µm	50-75 µm

Čištění nářadí: Ihned po aplikaci pomocí ředidla X5100.

BALENÍ A SKLADOVÁNÍ

Balení:	20-litrové plechovky a 200 sudy. Ředidlo: 5 nebo 20L .
Skladovatelnost:	12 měsíců v originálních uzavřených obalech při teplotě od 5°C do 40°C

OCHRANA ZDRAVÍ

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
Kod Aware	38-II

KODOVÁNÍ AWARE

AWARE (ZKRATKA PRO ADEKVÁTNÍ VAROVÁNÍ A AIR POŽADAVKY), JE SYSTÉM KÓDOVÁNÍ PRO VÝROBKY, KTERÉ OBSAHUJÍ TĚKAVÉ ORGANICKÉ LÁTKY (VOC), NÁSTROJ PRO VÝROBCE PRODUKTŮ PRO PODPORU POSOUZENÍ RIZIK A INOVACI PRODUKTŮ. DÁLE MŮŽE BÝT POUŽIT PRO KOMUNIKACI NEBEZPEČNOSTI S KONCOVÝMI UŽIVATELI, ABY JE INFORMOVAL O MOŽNÝCH ZDRAVOTNÍCH RIZICÍCH NEBEZPEČNÝCH VÝROBKŮ. SYSTÉM JE ZALOŽEN NA NORSKÉM KONCEPTU OAR (OCCUPATIONAL AIR REQUIREMENT) A DÁNSKÉM KONCEPTU MAL -KÓDOVÝ SYSTÉM. AWARE KÓD SE SKLÁDÁ ZE DVOU ČÍSLIC ODDĚLENÝCH POMLČKOU. OBĚ ČÍSLICE JSOU ZPRACOVÁNY NA ZÁKLADĚ FYZIKÁLNĚ-CHEMICKÝCH PODKLADŮ A PŘIZPŮSOBENY EVROPSKÝM SMĚRNICÍM O NEBEZPEČNÝCH PŘÍPRAVCÍCH.

PŘEDPOVRCHOVÁ ÚPRAVA

Ocel:
Povrch připravte v souladu s normou ISO12944, část 4, § 6.2.3. Pomocí vhodného čisticího prostředku (např. ENVICLEAN) a vysokotlaké pistole, odstranit mastnotu, olej a jiné nečistoty. Povrch očistěte otryskáním na Sa 2½ , v souladu s ISO 8501-1. Po otryskání celý povrch očistěte od prachu pomocí stlačeného vzduchu. Do šesti hodin naneste první vrstvu.

Ocel (žárově zinkovaná):
Povrch připravte v souladu s normouu ISO12944, část 4, §6.2.3.4.1 (inertní pískování). Viz také NEN5254 standardní duplexní systémy. Pomocí vhodného čisticího prostředku (např. ENVICLEAN), odstranit mastnotu, olej a jiné nečistoty. Celý pozinkovaný povrch lehce opískujte (zrnitost 3-5mm, tlak: 2,0 - 2,5 bar, průměr trysky: minimum 6 mm). Po opískování musí být povrch jednotný a rovný. V závislosti na tloušťce povrchu zinku může odebrat max. 5 - 10 mikronů zinku, podle NEN5254. Po opískování celý povrch očistěte od prachu pomocí stlačeného vzduchu. První nátěr se nanáší v průběhu dvou hodin.

SPECIÁLNÍ NÁTĚRY

15711 BARITHERM ZIMOX

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.

NÁTĚROVÉ SYSTÉMY-VARIANTY
Níže naleznete nátěrový systém pro 15711 BariTherm Zimox. V případě detainích požadavků na návrh nátěrového systému kontaktujte obchodního zastupce.

System 1	Kategorie korozního prostředí	C3/C4
	První vrstva 75 µm; 15711 BariTherm Zimox	
	Vrchní vrstva 50 µm; 15841 BariTherm HR	

OPRAVY NÁTĚRU
Níže uvedný postup se týká oprav, poškoených míst a neošetřených míst na konstrukci. Odstraňte špínu, mastnotu a oleje pomocí vhodného čistícího prostředku např. ENVICLEAN. Odstraťe 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. Vytvvořte hladké přechody mezi původním nátěrem a poškozenými misty 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.