

315 FORTICOAT

Rýchloschnúci silnovrstvový antikoróznymalkydový vrchný/základný náter s obsahom zinkofosfátového pigmentu. Vďaka rýchlemu procesu schnutia a vytvrdzovania je produkt veľmi vhodný pre rýchle spracovanie v strojárskych dielňach a v priestoroch s „jednodennou aplikáciou“. Vysoká odolnosť zvetrávaniu a stálofarebnosť. V systémoch s antikoróznym základom je vhodný vhodný pre trvalú ochranu oceľových konštrukcií v prostredí ľahkého priemyslu. Použitelný taktiež ako renovujúci náter pre kontajnery, plechové strechy, palety, manipulačnú techniku a atď.

PRACOVNÝ POSTUP

Zmes: 315 Forticoat - jednokomponentný produkt.

Pokyny pre miešanie: Produkt miešajte intenzívne pomocou mechanického miešacieho zariadenia.

Riedenie: Produkt môže byť aplikovaný bez riedenia s použitím airlessového striekacieho zariadenia (18-23°C). Podľa použitia striekacieho zariadenia je potrebné zmes pririediť X5100.

Podmienky aplikácie: Odporúčaná teplota prostredia minimálne 15 °C. Teplota podkladu by mala byť 3°C nad rosným bodom. Počas aplikácie a schnutia priestory dobre vetrajte, aby sa znížilo množstvo odparovaného rozpúšťadla. Toto je nevyhnutné pre získanie dobrých podmienok pre schnutie a pre zdravie aplikátorov.

Spôsoby aplikácie: Preferovaný spôsob je airless alebo airmix striekacou technikou..

TECHNICKÉ VLASTNOSTI PRODUKTU

Estetické vlastnosti produktu:

Lesk: polomat

Odtieň: štandardné odtiene (RAL, NCS),

Vlastnosti produktu:

Obsah sušiny: 52%

VOC: 430 g/l

Hustota: pri 20°C 1,35 kg/l

Hrúbka suchého filmu: štandard: 60-80 µm (v závislosti od spôsobu aplikácie)

Teoretická výdatnosť: pri hrúbke suchého filmu 60 µm - 8,6 m²/l

Praktická výdatnosť: Praktická výdatnosť závisí na rôznych výdatnosť okolnostiach. Pre airless striekanie: Veľké plochy: 70% teoretická výdatnosť. Malé plochy: 50% teoretická výdatnosť.

Tepelná odolnosť: Maximum 120°C (suché teplo) : Biele odtiene môžu časom zožltknúť.

Doba schnutia: pri teplote 20°C pri štandardnej hrúbke suchého filmu 60 µm. (method: BYK Drying recorder)

Odolný prachu: 20 minút

Przemalovanie po 30 minútach výroby BariLine, inak po Pretierateľný: 12 hodinách

Počas procesu sušenia a vytvrdzovania má byť relatívna vlhkosť vzduchu do 80%. Vyhnite sa akémukoľvek kontaktu s vodou počas celého procesu nanášania a schnutia. V prípade zásahu vody v priebehu procesu nanášania a schnutia môžu na povrchu vzniknúť biele škvrny.

ÚDAJE PRE APLIKÁCIU

	Airless spray	Airmix
Riedidlo:	X5100	X5100
Riedenie	0-5% obj.	0-10% obj.
Tryska	min. 0,015 inch	min. 0,015 inch
Tlak prietoku	140 -160 bar	min. 70-100 bar
Hrúbka suchého filmu	60-80 µm	60-80 µm

	Štetec-valček	Vzduchová pištoľ
Riedidlo	S5102	X5100
Riedenie	0-5% obj.	10-20% obj.
Tryska		1,5-2,0 mm
Tlak prietoku		3-4 bar
Hrúbka suchého filmu	60 µm	60 µm

Čistenie náradia: okamžite po aplikácii použite riedilo X5100.

PRODUKT INFORMÁCIE

Balenie: 20 litrové balenie a 200 litre sudy. Riedidlá v 20 litrové balenie.

Skladovateľnosť: V uzatvorených baleniach možnosť skladovania 12 mesiacov, uskladnené vo vnútri pri teplote 5°C and 40°C.

ŽIVOTNÉ PROSTREDIE A ZDRAVIE

Značenie: V súlade s EU normou 67/548/EEG a v súlade s nariadeniami o nebezpečných látkach. Škodlivý a dráždivý pri kontakte s pokožkou, očami a pri vdýchnutí. Pri zasiahnutí očí ihneď vypláchnite veľkým množstvom vody a vyhľadajte lekára. Počas aplikácie nejedzte, nepite nefajčite.

UN: 1263

ÚPRAVA POVRCHU

Predúprava povrchu, povrch bez náteru: Povrch musí byť ošetrený podľa ISO 12944 časť 4 § 6.2.3. Odstráňte masť, nečistoty a špinu pomocou čistiaceho prostriedku (napr. Enviclean PR) a striekaciu pištoľ s vysokým tlakom. Otryskanie na stupeň čistoty Sa 2 1/2 v súlade s normou ISO 8501-1.

Po otryskaní odstráňte všetok prach z celého povrchu pomocou stlačeného vzduchu, ktorý je bez vlhkosti a masť. Prvú vrstvu aplikujte v priebehu 6 hodín. V prípade, že sa finálne vrstvy nanášajú na stavenisku, musia byť prijaté ďalšie opatrenia.

OPRAVNÝ NÁTER

Oprave poškodené alebo neošetrené miesta priamo na stavbe. Odstráňte nečistoty, masť a pod. vhodným čistiacim prostriedkom. Odstráňte hrdzu zo všetkých mechanických poškodení vzniknutých pri transporte, montáži a zváraní. Neošetrené miesta po zváraní ošetríte s rotujúcou drôtenou kefou, brusným kotúčom alebo hrubým šmirglovým papierom, so stupňom čistoty St3, podľa ISO 8501-1. Vyhladte prechod medzi časťami. Pomocou stlačeného vzduchu odstráňte všetok prach a nečistoty. Ľahké poškodenia opravte.

ÚDRŽBA

Doporučuje sa pravidelne čistiť povrch a kontrolujte nátery ročne. Chyby opravte s originálnym náterom.

UPOZORNENIE

Výrobca a dodávateľ nemajú vplyv na spôsob a podmienky aplikácie, preto nemajú žiadnu zodpovednosť za dáta uvedené v technickom liste. Avšak ponúkame kompletné riešenia pre zaistenie požadovaného výkonu, technickú podporu, to všetko v súlade s normou ISO 12944.

GARANCIA A UPUSTENIE OD NÁROKU

Technické listy a iné tlačené informácie sú podľa nášho najlepšieho spracované podľa nášho najlepšieho vedomia. Produkty sú garantované na základe prijateľných obmedzení garancie. Kópia je k dispozícii v spoločnosti Baril Coatings, ide o exkluzívnu garanciu s ohľadom na predaj produktu. Modifikácia akéhokoľvek komponentu alebo použitia nie uvedená v tomto buletine ruší garanciu, ak nie je inak písomne potvrdené od Baril Coatings. Žiadne iné garancie nie sú aplikovateľné. Neberieme žiadnu zodpovednosť za spotrebu, výkon či nehody vyplývajúce z použitia. Zodpovednosť je obmedzená na dodanie náhradných materiálov, ako je uvedené v obmedzeniach garancie.



BARIL

Version 201512/G