

176i2 DUALCURE HS

Dual Cure Chemistry-n - kettős kikeményedésű kémián - alapuló, kétkomponensű, magas szárazanyag-tartalmú, magas kopásállóságú bevonat, mely rendkívüli mechanikai tulajdonságokkal és időjárás-állósággal rendelkezik. A 176i2 DualCure HS terméket hő nélküli, gyors kötésű ipari alkalmazásokhoz fejlesztettük ki. A kiváló mechanikai tulajdonságok és az időjárás-állóság az alkalmazások széles skáláját teszi lehetővé és a porfestékeknel jobb teljesítményt nyújt.

TERMÉKJELLEMZŐK

- szabadalmaztatott technológia NL1034986, US 8889798, EU/CA bejegyzés alatt;
- vékonyréteg technológia;
- hidegen kikeményedés;
- akár 50% CO₂ csökkenés;
- akár 70% VOC csökkenés;
- gyors feldolgozhatóság (felhordás és szerelés egy napon belül) akár 40%-os költségcsökkenés;
- igen nagy rugalmasság igen nagy kopásállóság mellett;
- korai szerelhetőség;
- graffiti gátló jellemzők; legfeljebb 400 MEK dörzsállóság;
- könnyű tisztíthatóság; nagyfokú karcállóság;
- gyorsan száradó aszparagin/poliészter fedőréteg;
- a bevonati rendszerek fedőrétege kíméletlen környezetben (C5-ös környezetig és azt is beleértve).

MUNKAFOLYAMAT

- Keverék:** 2 térfogatrész 176i2 DualCure HS alapösszetevő, 1 térfogatrész 901-es edző.
- Keverési utasítások:** Lehetőleg keverőgéppel, alaposan keverje össze a bázist az edzővel! A bekevert termék hőmérséklete legalább 10°C legyen az alkalmazás idején!
- Hígítás:** A festéket többféle szóróberendezéssel fel lehet hordani. A PU5801 szükséges mennyisége a használt felszereléstől, az alkalmazási módtól és a bekevert termék hőmérsékletétől függ.
- Edényidő:** 20°C-on 15 perc (bekevert termék).
- Felhordási feltételek:** A hordozófelület hőmérséklete legalább 3°C-kal a harmatpont felett legyen. Gondoskodjon az alkalmazási terület megfelelő szellőztetéséről a felhordás és a száradás közben, hogy csökkentse a kipárolgó oldószer mennyiségét! Ez a jó száradási feltételek elérése és a festést végző személy egészségének védelme érdekében szükséges.
- Alkalmazási módszer:** Elsősorban 2K levegő nélküli vagy légkeveréses szóróberendezéssel.

TELJESÍTMÉNY ÉS TERMÉKJELLEMZŐK

Esztétikai termékjellemzők:

Fény	félfényes
Szín	szabványos színek (pl. RAL, NCS), ólommentes.

Termékjellemzők:

Térfogati szilárd anyag tartalom:	± 70 térfogat % (bekevert termék)
VOC:	≤ 300 g/l.
Sűrűség:	20°C-on kb. 1,30 kg/l (bekevert termék)
Szárazréteg vastagság:	Szabvány: 80-120 μm (az alkalmazástól függően)
Elméleti fedőképesség:	80 μm száraz rétegvastagság mellett 8,75 m ² /l.
Gyakorlati fedőképesség:	A gyakorlati teljesítmény több feltételtől függ. Levegő nélküli szórás esetén irányelvként: nagy méretek esetén az elméleti fedőképesség 70%-a; kis méretek esetén az elméleti fedőképesség 50%-a.
Hőállóság:	Maximum 80°C (száraz terhelés esetén)
Opálosság:	A fedőréteg legjobb opálosságának elérése érdekében bizonyos színekhez speciális színű alapozó szükséges. Kérjük, forduljon a műszaki részlegünkhöz tanácsért!
Száradási idő:	75%-os relatív páratartalom mellett szabványos, 80 μm száraz rétegvastagság esetén (módszer: BYK száradási időmérő)
	15 °C
Pormentes	20 perc
Mozdítható	45 perc
Újrafesthető	45 perc

Nagyobb száraz rétegvastagság esetén hosszabb száradási időt kell figyelembe venni. Száradás és kikeményedés alatt a relatív páratartalomnak 50-90% között kell maradnia. Minél magasabb a páratartalom, annál gyorsabb a kikeményedés.

176i2 DUALCURE HS

FELDOLGOZÁSI ADATOK

	Levegő nélküli	Légkeveréses
Hígító	PU5801	PU5801
Mennyiség	0-10 térf. %	0-10 térf. %
Fúvóka	0,011-0,013 hüvelyk	0,011-0,013 hüvelyk
Áramlási nyomás	140-200 bar	70-100 bar
Száraz réteg vastagság	80-120 µm	80-120 µm

	Levegős
Hígító	PU5801
Mennyiség	5-10 térf. %
Fúvóka	2-2,5 mm
Áramlási nyomás	3-4 bar
Száraz réteg vastagság	80-120 µm

Tisztítás: Közvetlenül alkalmazás után PU5801-es hígítóval.

TERMÉKKEL KAPCSOLATOS INFORMÁCIÓK

Csomagolás: 20 literes kannában és 200 literes hordóban. A hígító 25 literes marmonkannában és 200 literes hordóban.

Eltarthatóság: Eredeti, jól lezárt csomagolásban 5°C és 40°C között tárolva 12 hónap.

VIZSGÁLATI ADATOK

Fény és nedvesség együttes hatása: 2500 óra
 ISO 11507/ASTM G154
 Fényesség megtartása 60°-on > 80%

Sópermet: ISO 9227-NSS/
 ASTM B 117 > 2500 óra (DTM)
 Leválás (sópermet előtt/után):
 ISO 4624/ASTM D4541 11,2/11,4 MPa

Rugalmasság:
 ISO 1519/ASTM D522 10 mm
 Hengeres tüske próba
 ISO 1520 5,7 mm
 Csészés nyúlás próba
 ISO 6272-2/ASTM D2794
 Útésvizsgálat 2,5 Nm

Kopásállóság:
 ASTM D5060 4000 fordulat
 Taber kopásállóság
 CS-17-es tárcsa/1kg
 Súlyvesztés 150 mg

Tapadás: ISO 4624
 Leválás Sa2½ felületen 11,2 MPa

Vegyi ellenállás:
 MEK dörzsállóság-vizsgálat,
 kétfős dörzsölés 100
 fényességtartás 60°-on > 98%

KÖRNYEZETVÉDELEM ÉS EGÉSZSÉG

Címkézés: Az 67/548/EEK EU irányelv és a veszélyes anyagokról szóló irányelv szerint. Bőrrel érintkezve, szembe kerülve és belélegezve káros és izgató hatása. Szembe kerülés esetén azonnal bő vízzel mossa ki és forduljon orvoshoz! Alkalmazás közben ne egyen, igyon vagy dohányozzon!

UN 1263
 Aware kód 18-IV

AWARE

Az AWARE (Adequate Warning and Air Requirement - Kellő Figyelmeztetés és Levegősükséglet) az illékony szerves vegyületeket (VOC) tartalmazó termékekre vonatkozó kódrendszer, mely a termék gyártóit segíti a kockázatértékelésben és a termékfejlesztésben. Továbbá a végfelhasználókat érintő veszély közlésére is használható, mely által értesíteni lehet őket a veszélyes termékek esetleges egészségügyi kockázatairól. A rendszer a norvég OAR (Occupational Air Requirement - Foglalkozás-egészségügyi levegősükséglet) és a Dán MAL-kódrendszerre épül. Az AWARE kód kötőjellel elválasztott két elemből áll. Mindegyik elemet a fizikai és vegyi jellemzők alapján határozzák meg a veszélyes anyagokról szóló európai irányelvvel összhangban. Az első elem a munkavégzés helyén szükséges friss léghőmérték adja meg, mely egy liter felhasznált termékből származó kibocsátott anyag hígításához szükséges ahhoz, hogy a foglalkozásügyi kitétségi határértéket (Occupational Exposure Limit -OEL) ne lépjük túl. Ez az összetevő-tartalomtól, a pára/gőznyomástól, az oldékonyságtól és a toxicitástól függ. A második elem a termékben található anyagokhoz kapcsolódó R-mondatokból származik. Ennek eredményeként az AWARE a termékek kockázata, valamint a termékekben található összetevők azonosítására használható. A magasabb AWARE érték nem jelent nagyobb kockázatot. Az AWARE tökéletes eszköz a veszélyes anyagok kihelyettesítésének meghatározására.

ELŐKÉSZÍTÉS

Előzetes felületkezelés, kezeletlen acél:

A felületet az ISO12944 szabvány 4. részének 6.2.3. elő kell készíteni. Megfelelő tisztítóanyagokkal mint pl. ENVICLEAN PR (használatát ld. a termékkísérő lapon) és magas nyomású szórópisztollyal távolítsa el a zsírt, olajat, és egyéb szennyeződést! Végezzen Sa 2½ finomságú szórást az ISO 8501-1 szabvány szerint!

A szórás után a teljes felületről nedvességtől és zsírtól mentes sűrített levegővel távolítsa el az összes szennyeződést! 6 órán belül hordja fel az első réteget! Amennyiben a végső bevonati réteget a kivitelezés helyén hordja fel, fokozott gondossággal járjon el!

Előzetes felületkezelés, tűzi horganyzott felület:

A felületet az ISO12944 szabvány 4. részének 6.2.3.4.1. cikke szerint (szórással tisztított hordozófelület) elő kell készíteni. Ld. továbbá a NEN5254-es szabványt a Duplex rendszerek tárgyában! Megfelelő tisztítóanyagokkal, mint pl. ENVICLEAN PR (használatát ld. a termékkísérő lapon) távolítsa el a zsírt, olajat, és egyéb szennyeződést! Enyhén tisztítsa le a teljes cink felületet szórással (szemcseméret: 0,3 – 0,5 mm, nyomás: 2,0 – 2,5 bar, fúvókanyílás: minimum 6 mm). A szórást követően az egész felületnek egységes, sima képet kell mutatnia. A cinkréteg vastagságától függően a NEN5254-es szabvány szerint max. 5 – 10 µm cink távolítható el. A szórás után a teljes felületről nedvességtől és zsírtól mentes sűrített levegővel távolítsa el az összes szennyeződést! 2 órán belül hordja fel az első réteget!

176i2 DUALCURE HS

VÉDŐBEVONATOK

Védőbevonataink tartósságuk, rugalmasságuk, tapadásuk, könnyű felhordhatóságuk, korrózió gátló tulajdonságuk valamint vegyi és mechanikai ellenállásuk okán kiemelkedőek. Ez a bevonatok kémiai-jában meglévő széleskörű hozzáértésünk eredménye, mely ügyfeleink igényeinek és kívánságainak jó felismerésével párosul. A bevonatrendszerek megfelelnek az ISO 12944 szabvány követelményeinek és teljesítik a nemzetközi VOC irányelveket.

FESTÉKRENDSZER

A következőkben néhány, a 171i2 DualCure SX termékre alapuló festékrendszert mutatunk be. Egyéni igények esetén forduljon a Baril Coatings társasághoz, vagy a helyi kereskedelmi képviselőkhöz!

1. rendszer Horganyzott acélon C4-es korróziós osztály esetén

első réteg 60 µm;
604 DualCure Isoprimer

fedőréteg 60 µm;
176i2 DualCure SX

2. rendszer C5-ös korróziós osztály esetén

első réteg 100 µm;
306X DualCure ZRU Primer

fedőréteg 80 µm;
176i2 DualCure SX

JAVÍTÁS

Hibajavításra és a kivitelezés helyén használt kezeletlen alkatrészek kezelésére. Megfelelő tisztítóanyagokkal pl. ENVICLEAN PR (használatát ld. a termékkísérő lapon!) távolítsa el a zsírt, olajat, és egyéb szennyeződést! A szállítás és összeszerelés során okozott minden, mechanikai sérülésből eredő, illetve a kezeletlen hegesztési csíkokban, pontoknál és égéseknél jelentkező rozsdát az ISO 8501-1 szabványnak megfelelően távolítsa el rotációs fém csiszolókefével, csiszolókoronggal vagy fémkefével és durva csiszolópapírral St3-as finomságig

A megtisztított felületek átmenetét a festett, érintetlen felületek irányában simítsa le csiszolással vagy kaparással!

A csiszolást követően a teljes felületről nedvességtől és zsírtól mentes sűrített levegővel távolítsa el a port! Majd végezze el a tárgy javítását a jelen, festékekkel kapcsolatos tanácsadásban leírt teljes festékrendszer felhordásával!

Az anyhe, felületi sérüléseket csak a fedőréteggel javítsa ki a jelen festékekkel kapcsolatos tanácsadásban foglaltak szerint!

KARBANTARTÁS

Javasolt a felület rendszeres tisztítása és a festékrétegek évenkénti átvizsgálása.

Minden sérülést az eredeti festékrendszerrel javítson ki!

MŰSZAKI TÁMOGATÁS

A Baril Coatings B.V. nem pusztán tanácsot ad. Az építető, a tervező, a kivitelező és a festővállalkozó részére teljes szerviz-szolgáltatást nyújtunk.

A tartósság tekintetében megkövetelt teljesítmény biztosítása érdekében a Baril Coatings teljes körű műszaki támogatást és felügyeletet ajánl a kivitelezés és a felhordás elvégzése időszakára, az ISO 12944 irányelveinek megfelelően.

A Baril Coatings által nyújtott felügyelet és támogatás nem mentesíti a festés kivitelezőjét az által elvégzett munka iránti felelőssége alól. A festő kivitelező köteles teljes mértékben megismerkedni a legfrissebb termék adatlapokkal és a Baril Coatings acéla alkalmazandó védő bevonatokkal kapcsolatos általános szerződési feltételeivel. A Baril Coatings nem felel a felhordásért és a felhordási körülményekért. A végső tartósság főként a befolyásunkon kívül álló tényezőktől függ, és ezen okból semmilyen felelősséget sem vállalhatunk.

SZAVATOSSÁG ÉS A FELELŐSSÉG KORLÁTOZÁSA

A jelen termék adatlap minden korábbi kiadású változatot felvált. A jelen adatlapban szereplő adatok, műszaki leírások, utasítások és ajánlások kizárólag vizsgálati eredményeket és kontrollált és speciális, meghatározott feltételek között szerzett tapasztalatokat képviselnek. Pontosságukat, teljességüket a jelen adatlapban bemutatott termékek tervezett felhasználásának tényleges feltételei szerint kizárólag a vevőnek és/vagy a felhasználónak kell meghatározni. A termékek szállítása és a műszaki segítség biztosítása, hacsak írásban kifejezetten másként nem határozzuk meg, a saját EGYSÉGES FESTÉK, NYOMDAFESTÉK ÉS EGYÉB TERMÉK ÉRTÉKESÍTÉSI ÉS SZÁLLÍTÁSI FELTÉTELEI szerint történik meg. A gyártó és eladó minden felelősséget kizár és a vevő és/vagy felhasználó minden, bármely felelősségre alapozott követeléséről lemond, mely többek között magában foglalja a hanyagságot, a hivatkozott EGYSÉGES FELTÉTELEKBEN szereplők kivételével minden olyan következmény, sérülés, közvetlen vagy közvetett kár és sérülés tekintetében, mely a termékek, a jelen lap hátoldalán vagy máshol fentebb javasolt módon történő felhasználásából származik. A termékkel kapcsolatos adatok külön értesítés nélkül változhatnak.

Version 20130624/H



Vernice Kereskedelmi Kft.
www.vernice.hu • vernicekft@gmail.com
 +36 30 941 2260 • +36 70 326 3421

