

306X DUALCURE ZRU Primer alapozó

A DualCure ZRU Primer alapozó a Dual Cure Chemistry-n - kettős kikeményedésű kémián - alapuló, cinkben gazdag alapozó, melyet acélon történő alkalmazásra fejlesztettünk ki, olyan feltételek esetén, amikor a rendkívüli mértékű rozsdával és korrózióval való ellenállás szükséges.

ALKALMAZÁS

A DualCure ZRU Primer Alapozó a könnyű alkalmazást szem előtt tartva került kifejlesztésre. A DCC jellemzők alacsony hőmérsékleten való kikeményedést tesznek lehetővé valamint magas száraz rétegvastagság esetén a repedezésnek való ellenállást biztosítják. A DualCure ZRU Primer alapozó rendkívüli mechanikai jellemzőkkel bír.

MUNKAFOLYAMAT

Keverék: 8 térfogatrész 306X DualCure ZRU Primer alapozó, 0,4 térfogatrész 399X Hybrid Activator Agent 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 3 óra (bekevert termék).

Felhordási feltételek: A hordozófelület hőmérséklete legalább 3°C-kal a harmatpont felett legyen. Gondoskodjon az alkalmazási terület megfelelő szellőztetéséről a felhordás és 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 levegő nélküli vagy légkeveréses szóróberendezéssel. Ecset használata esetén eltérő rétegvastagság vagy esetlegesen gyengébb terület érhető el.

TELJESÍTMÉNY ÉS TERMÉKJELLEMZŐK

Esztétikai termékjellemzők:

Fény matt
Szín szürke

Termékjellemzők:

Térfogati szilárd anyag tartalom: 66 térfogat % (bekevert termék)

VOC: 300 g/l.

Sűrűség: 20°C-on kb. 1,30 kg/l (bekevert termék)

Szárazréteg vastagság: Szabvány: 50-100 µm (az alkalmazástól függően)

Elméleti fedőképesség: 50 µm száraz rétegvastagság mellett 12,00 m²/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 120°C (száraz terhelés esetén)

Száradási idő: 75%-os relatív páratartalom mellett szabványos, 50 µm száraz rétegvastagság esetén (módszer: BYK száradási időmérő)

20 °C
Pormentes 15 perc
Mozdítható 30 perc
Újrafesthető 3 nap

Száradás és kikeményedés alatt a relatív páratartalomnak 40-90% között kell maradnia.

306X DUALCURE ZRU Primer alapozó

FELDOLGOZÁSI ADATOK

| | Levegő nélküli | Légkeveréses |
|------------------------|---------------------|---------------------|
| Hígító | PU5801 | PU5801 |
| Mennyiség | 0-5 térf. % | 0-5 térf. % |
| Fúvóka | 0,011-0,013 hüvelyk | 0,015-0,019 hüvelyk |
| Áramlási nyomás | 140 bar | 60-140 bar |
| Száraz réteg vastagság | 50-100 µm | 50-100 µm |

| | Ecset/henger |
|------------------------|--------------|
| Hígító | PU5801 |
| Mennyiség | 0-5 térf. % |
| Fúvóka | |
| Áramlási nyomás | |
| Száraz réteg vastagság | 50 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.

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 hatású. Szembe kerülés esetén azonnal bő vízzel mossa ki és forduljon orvoshoz! Alkalmazás közben ne egyen, igyon vagy dohányozzon!

UN 1263

AWARE

Az AWARE (Adequate Warning and Air Requirement - Kellő Figyelmeztetés és Levegőszükséglet) 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 levegőszükséglet) 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 foglalkozás-ügyi kitettségi határértéket (Occupational Exposure Limit -OEL) ne lépjék túl. Ez az összetevő-tartalomtól, a pára/gőznyomástól, az oldékonyaságtól 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!

306X DUALCURE ZRU Primer alapozó

VÉDŐBEVONATOK

Védőbevonataink tartósságuk, rugalmasságuk, tapadásuk, könnyű felhordhatóságuk, korrózió gátló tulajdonságuk valamint vegyi és mechanikai ellenállásuk okán kiemelkedőek. Ez a bevonatok kémiaiájában 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 egy, a 306X DualCure ZRU Primer alapozóra alapuló festékrendszert mutatunk be. Egyéni igények esetén forduljon a Baril Coatings társasághoz, vagy a helyi kereskedelmi képviselőnkhez!

1. rendszer C5-ös korróziós osztály esetén

első réteg 100 µm;
306X DualCure ZRU Primer

fedőréteg 80 µm;
171i2 DualCure MonoCoat

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, festékkel kapcsolatos tanácsadásban leírt teljes festékrendszer felhordásával!

Az anyhe, felületi sérüléseket csak a fedőréteggel javítsa ki a jelen festékkel 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 acélra 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

