

320 DUALCURE MIOZINC

Dual Cure Chemistry-n - kettős kikeményedésű kémián - alapuló, kétkomponensű, magas szárazanyag-tartalmú, gyorsan kikeményedő, nagy fedőképességű, vas-oxid csillámmal megerősített cinktartalmú alapozó. Négy évszakos alkalmazás. Alacsony hőfokon és nedves feltételek (nedves felület) mellett kikeményedő. Maximális korrózióvédelem, nagy rugalmasság. Gyorsan kikeményedő az alkalmazás idejének felgyorsítása érdekében. Továbbfejlesztett cink-bevonat a szórással tisztított acél védelmére a DCC és a Hybrid fedőrétegekkel történő együttes alkalmazás esetén. A DCC és Hybrid fedőrétegekkel (pl. 171i2 Dual Cure SX) együttesen alkalmazva agresszív környezetekben is kiválóan zárt és áthatolhatatlan védelmet biztosít.

TERMÉKJELLEMZŐK

- szabadalmaztatott technológia NL1034986, US 8889798, EU/CA bejegyzés alatt;
- hidegen kikeményedés;
- nagyfokú CO₂ és VOC csökkenés;
- gyors feldolgozás (felhordás és összeszerelés egy napon belül), mely akár 40%-os költségmegtakarítást eredményez;
- DCC fedőréteggel történő együttes alkalmazás esetén több, mint 30 év tartósság
- igen nagy rugalmasság igen nagy kopásállóság mellett;
- korai szerelhetőség;
- gazdaságos cink/csillámos vas-oxid alapozó galvanizáló jellemzőkkel;
- C5-ös környezetig és azt is beleértve.
- tengervíznek, szennyvíznek, nyersolajnak és különböző vegyi anyagoknak és oldószereknek, rendszerben való alkalmazás esetén ellenáll.

MUNKAFOLYAMAT

- Keverék:** 9 térfogatrész 320 DualCure MioZinc Base alap, 1 térfogatrész 399-es edző.
- Keverési utasítások:** Lehetőleg keverőgéppel, alaposan keverje össze a bázist az edzővel! A bekevert termék hőmérséklete legalább 5°C legyen az alkalmazás idején!
- Hígítás:** A festéket hígítás nélkül fel lehet hordani levegőmentes szóróberendezés használata esetén. A PU5801 szükséges mennyisége az alkalmazott berendezéstől, a felhordási módtól és a kevert anyag hőmérsékletétől függ.
- Edényidő:** 20°C-on 2,5 óra. A kinyitott kannákat fel kell használni. Az alap kis mennyiségű maradéka még visszazárt kannában is kikeményedik.
- 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:** Lehetőleg levegő nélküli, légkeveréses vagy levegős szóróberendezéssel történő felhordásra. Ecset használata esetén eltérő rétegvastagság és esetlegesen gyengébb minőségű terület érhető el.

TELJESÍTMÉNY ÉS TERMÉKJELLEMZŐK

Esztétikai termékjellemzők:

Fény	matt, vas-oxid csillám hatás
Szín	szürkés

Termékjellemzők:

Térfogati szilárd anyag tartalom:	± 73 térfogat % (bekevert termék)
VOC:	≤ 280 g/l.
Sűrűség:	20°C-on kb. 2,65 kg/l (bekevert termék)
Szárazréteg vastagság:	Szabvány: 60-100 µm (az alkalmazástól függően)
Elméleti fedőképesség:	60 µm száraz rétegvastagság mellett 12,1 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.

Száradási idők: 50%-os relatív páratartalom és 60 µm szabványos száraz rétegvastagság mellett (módszer: BYK száradási időmérő)

	20 °C
Pormentes	15 perc
Mozdítható	1,5 óra
Újrafesthető	30 perc (max. 2 nap)

Nagyobb száraz rétegvastagság esetén hosszabb száradási időt kell figyelembe venni. Száradás és kikeményedés alatt a relatív páratartalomnak 40-100% között kell maradnia. Minél magasabb a páratartalom, annál gyorsabb a kikeményedés.

320 DUALCURE MIOZINC

FELDOLGOZÁSI ADATOK

	Levegő nélküli	Légkeveréses
Hígító	PU5801	PU5801
Mennyiség	0-5 térf. %	0-5 térf. %
Fúvóka	0,019 hüvelyk	0,019 hüvelyk
Áramlási nyomás	min. 150 bar	min. 80 bar
Száraz réteg vastagság	60-80 µm	60-80 µm

	Ecset/henger	Levegős
Hígító	5102	PU5801
Mennyiség	0-5 térf. %	0-10 térf. %
Fúvóka		min. 1,5 mm
Áramlási nyomás		min. 3-4 bar
Száraz réteg vastagság	60 µm	60 µm

Tisztítás: Közvetlenül alkalmazás után PU5801-es hígítóval.

TERMÉKKEL KAPCSOLATOS INFORMÁCIÓK

Csomagolás:	5 literes kannában és 10 literes hordóban. A hígító 25 literes marmonkannában és 200 literes hordóban.
Eltarthatóság:	Eredeti, jól lezárt csomagolásban 5°C és 40°C között tárolva 6 hónap.

VIZSGÁLATI ADATOK

Sópermet: ISO 9227-NSS/ ASTM B 117	> 1440 óra (80 µm száraz rétegvastagság esetén)
Leválás (sópermet előtt/után): ISO 4624/ASTM D4541	9,1/8,9 MPa

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 kód	16-IV

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 légköbméretet adja meg, mely egy liter felhasznált termékből származó kibocsátott anyag hígításához szükséges ahhoz, hogy a foglalkozásügyi kitettségi határértéket (Occupational Exposure Limit - OEL) ne lépjék túl. Ez az összetevőtartalomtól, 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 finomságig 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!

320 DUALCURE MIOZINC

VÉDŐBEVONATOK

Védőbevonataink tartósságuk, rugalmasságuk, tapadásuk, könnyű felhordhatóságuk, korrózió gátló tulajdonságuk valamint vegyi és mechanikai ellenállásuk okán kiemelkedőek. Ez a bevonatok kémiaiámban 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 320 DualCure MioZinc termékre alapuló festékrendszert mutatunk be. Egyéni igények esetén forduljon a Baril Coatings társasághoz, vagy a helyi kereskedelmi képviselőnkhez!

- 1. rendszer** C3-as korróziós osztály
- első réteg 80 µm;
320 DualCure MioZinc
- fedőréteg 60 µm;
Hibrid/DCC fedőrétegek
- 2. rendszer** C4-es korróziós osztály
- első réteg 80 µm;
320 DualCure MioZinc
- fedőréteg 80 µm;
176i2 DualCure HS

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 festékretegek 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 szervizszolgáltatást 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 FELTÉTELEKBEK 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

