

## 348 DUALCURE AC Primer alapozó

Két komponensű, gyorsan kikeményedő, korrózió-gátló, alumíniummal megerősített alapozó. Négy évszakos alkalmazás. Alacsony hőmérsékleten és nedves környezetben (nedves felület) való kikeményedés. Kiváló védőteljesítmény, nagyfokú rugalmasság. Továbbfejlesztett, Dual Cure Chemistry-n - kettős kikeményedésű kémián - alapuló minőségi alapozó különböző fém hordozóanyagok védelmére DCC vagy hibrid fedőrétegekkel való együttes alkalmazás esetén. SA2½ finomsággal szórt, illetve ST2 és ST3-ig előkezelt és kézzel rozsdamentesített acélon kiváló penetrációs és záró jellemzőkkel.

### TERMÉKJELLEMZŐK

- szabadalmaztatott technológia NL1034986, US 8889798, EU/CA bejegyzés alatt;
- vékonyréteg technológia;
- hidegen kikeményedés;
- gyors feldolgozhatóság (felhordás és szerelés egy napon belül) akár 40%-os költségcsökkenés;
- vegyi ellenállás; nagy kopásállóság;
- több funkció gyorsan száradó alapozó;
- tengervíznek, szennyvíznek, nyers olajnak és különböző vegyi anyagoknak és oldószereknek való ellenállás,
- felszín-toleráns alapozó karbantartási projekteknél, gyors átfestésre és ismét üzembe állításra való alkalmazására.

### MUNKAFOLYAMAT

- Keverék:** 9 térfogatrész 348 DualCure AC Primer alapozó, 1 térfogatrész 399X 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 lehet alkalmazni levegőmentes szóróberendezéssel. A PU5801 szükséges mennyisége a használt felszereléstől, az alkalmazási módtól és a bekevert termék hőmérsékletétől függ.
- Edényidő:** 20°C, a relatív páratartalomtól függően. A kinyitott kannákat fel kell használni. A bázis 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 oldószert mennyiségét. Ez szükséges a jó száradási feltételek elérése és a festést végző személy egészségének védelme érdekében.
- Alkalmazási módszer:** Elsősorban levegő nélküli, légkeveréses vagy levegős szóróberendezéssel. Ecset használata esetén eltérő rétegvastagság érhető el.

### TELJESÍTMÉNY ÉS TERMÉKJELLEMZŐK

#### Esztétikai termékjellemzők:

Fény	matt
Szín	zöldes szürke

#### Termékjellemzők:

Térfogati szilárd anyag tartalom:	± 53 térfogat % (bekevert termék)
VOC:	≤ 435 g/l.
Sűrűség:	20°C-on kb. 1,25 kg/l (bekevert termék)
Szárazréteg vastagság:	Szabvány: 60-80 µm (az alkalmazástól függően)
Elméleti fedőképesség:	60 µm száraz rétegvastagság mellett 8,8 m <sup>2</sup> /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 idő:	50%-os relatív páratartalom mellett szabványos, 60 µm száraz rétegvastagság esetén (módszer: BYK száradási időmérő)
	20 °C
Pormentes	10 perc
Mozdítható	3 óra
Újrafesthető	45-60 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.

## 348 DUALCURE AC Primer alapozó

### 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	40-60 µm	60-80 µm

Tisztítás: Közvetlenül alkalmazás után PU5801-es hígítóval.

### TERMÉKKEL KAPCSOLATOS INFORMÁCIÓK

**Csomagolás:** 5 literes kannában és 20 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 kód	36-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 foglalkozás-ügyi 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 szórás 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 szórás 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!

## 348 DUALCURE AC Primer alapozó

### VÉDŐBEVONATOK

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

### FESTÉKRENDSZER

A következőkben néhány, a 348 DualCure AC Primer alapozóra alapuló festékrendszert mutatunk be. Egyéni igények esetén forduljon a Baril Coatings társasághoz, vagy a helyi kereskedelmi képviselőnkhez!

**1. rendszer** C2/C3-as korróziós osztály esetén  
első réteg 80 µm;  
**348 DualCure AC Primer**

fedőréteg 60 µm;  
**hibrid/DCC fedőrétegek**

**2. rendszer** C4-es korróziós osztály esetén

első réteg 80 µm;  
**348 DualCure AC Primer**

fedőréteg 80 µm;  
**172i2 DualCure RX**

### 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 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 FELTÉTELEKBEEN 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](http://www.vernice.hu) • [vernicekft@gmail.com](mailto:vernicekft@gmail.com)  
 +36 30 941 2260 • +36 70 326 3421

