

463 DUALCURE CLEAR COAT FP

A Dual Cure Chemistry-n - kettős kikeményedésű kémián - alapuló, kétkomponensű, nagy kopásállóságú, magas fényű, átlátszó bevonat. Kifejezetten magas minőségű átlátszó fedőréteggént került kifejlesztésre, mely helyreállítja a színmélységet/színintenzitást. Kiemelkedő minőségű átlátszó fedőréteg már színezett vagy metálfestékekkel kezelt tárgyakhoz. Konvex fényt mutat, lenyűgöző fényesség-megtartással rendelkezik és az ipari felhasználás minden igényét kielégíti. A 463 DualCure Clear Coat FP kiemelkedő ellenállást mutat a légköri hatásokkal szemben és kiegyensúlyozott mechanikai jellemzőkkel rendelkezik.

TERMÉKJELLEMZŐK

- szabadalmaztatott technológia NL1034986, US 8889798, EU/CA bejegyzés alatt;
- vékonyréteg technológia;
- hidegen kikeményedés;
- nagymértékű CO₂ és VOC csökkenés;
- gyors feldolgozhatóság (felhordás és szerelés egy napon belül) akár 40%-os költségcsökkenés;
- > 30 év tartósság;
- igen nagy rugalmasság igen nagy kopásállóság mellett;
- korai szerelhetőség;
- graffiti gátló jellemzők; legfeljebb 400 MEK dörzsállóság;
- könnyű tisztíthatóság, nagyfokú karcállóság;
- hosszú edényidő, gyorsan száradó fedőréteg;
- a bevonati rendszerek fedőrétege kíméletlen környezetben (C5-ös környezetig és azt is beleértve);
- tökéletes ecsettel és hengerrel való felhordási jellemzők helyszíni alkalmazás esetén.

MUNKAFOLYAMAT

- Keverék:** 4 térfogatrész 463 DualCure Clear Coat FP Base alapösszetevő, 1 térfogatrész 963-as 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 4 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 ecsettel vagy hengerrel való felhordásra.

TELJESÍTMÉNY ÉS TERMÉKJELLEMZŐK

Esztétikai termékjellemzők:

Fény	magasfényű
Szín	átlátszó

Termékjellemzők:

Térfogati szilárd anyag tartalom:	± 33 térfogat % (bekevert termék)
VOC:	≤ 590 g/l.
Sűrűség:	20°C-on ± 1,00 kg/l (bekevert termék)
Szárazréteg vastagság:	Szabvány: 20-40 µm (az alkalmazástól függően)
Elméleti fedőképesség:	25 µm száraz rétegvastagság mellett 13,2 m ² /l.
Gyakorlati fedőképesség:	A tényleges teljesítmény több feltételtől függ. Ecsettel/hengerrel történő felhordás esetén irányelvként: az elméleti fedőképesség 90%-a.

Száradási idő: 75%-os relatív páratartalom mellett szabványos, 25 µm száraz rétegvastagság esetén (módszer: BYK száradási idő mérő)

	20 °C
Pormentes	1 óra
Mozdítható	4 óra
Újrafesthető	4 óra

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

Megjegyzés: a kikeményedéshez szükséges minimum páratartalom 50%. Az ennél magasabb páratartalom jelentősen lerövidíti a kikeményedési időt.

463 DUALCURE CLEAR COAT FP

FELDOLGOZÁSI ADATOK

	Levegő nélküli	Ecset/henger
Hígító	PU5801	5303
Mennyiség	0-5 térf. %	0-5 térf. %
Fúvóka	0,009 hüvelyk	
Áramlási nyomás	60-140 bar	
Száraz réteg vastagság	20-40 µm	20-40 µm

Tisztítás: Közvetlenül alkalmazás után 5303-as hígítóval.

TERMÉKKEL KAPCSOLATOS INFORMÁCIÓK

Csomagolás: 5, 10 és 20 literes kannában. A hígító 25 literes kannában.

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

VIZSGÁLATI ADATOK

Fény és nedvesség együttes hatása: ISO 11507/ASTM G154
 Fényesség megtartása 60°-on > 90 %

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 43-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 termékéből 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 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!

463 DUALCURE CLEAR COAT FP

VÉDŐBEVONATOK

Védőbevonataink tartósságuk, rugalmasságuk, tapadásuk, könnyű felhordhatóságuk, korrózió gátló tulajdonságuk valamint vegyi és mechanikai ellenállásuk okán kiemelkedőek. Ez a bevonatok kémiaiában 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 463 DualCure Clear Coat FP termékre alapuló festékrendszert mutatunk be. Egyéni igények esetén forduljon a Baril Coatings társasághoz, vagy a helyi kereskedelmi képviselőkhöz!

- 1. rendszer** Clear Coat alapbevonatként
 egyrétegű rendszer 30 µm;
463 DualCure Clear Coat FP

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, pontokban 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 enyhe, 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 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 meghatároznia. A termékek szállítása és a műszaki segítség biztosítása, hacsak írásban kifejezetten másként nem határozzuk meg, a saját EGYSEGES 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 EGYSEGES 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

