

173i2 DUALCURE LX

Dual Cure Chemistry-n - kettős kikeményedésű kémián - alapuló, kétkomponensű, magas szárazanyag-tartalmú, hosszú edényidejű, nagy kopásállóságú bevonat, mely rendkívüli mechanikai tulajdonságokkal és nagyfokú időjárás-állósággal rendelkezik. A 173i2 DualCure LX terméket gyorsan kikeményedő ipari alkalmazásra fejlesztettük ki, melyhez nincs szükség hevítésre. A kiváló mechanikai teljesítmény és időjárás-állóság széles körű alkalmazást tesz lehetővé és a porfestékeknel jobb teljesítményt garantál.

TERMÉKJELLEMZŐK

- szabadalmaztatott technológia NL1034986, US 8889798, EP 2238210, CA 2713534;
- vékonyréteg technológia;
- hidegen kikeményedés;
- akár 50%-os CO₂ csökkenés
- akár 70%-os VOC csökkenés;
- gyors feldolgozás (felhordás és összeszerelés 24 órán belül);
- akár 40%-os költségcsökkentés;
- >30 év tartósság a DCC cink alapozóval történő együttes alkalmazás esetén;
- igen nagy rugalmasság igen nagy kopásállóság mellett;
- korai szerelhetőség;
- graffiti gátló jellemzők; legfeljebb 400 MEK dörzsállóság;
- könnyű tisztíthatóság; nagyfokú karcállóság;
- hosszú edényidő, nincs szükség 2K berendezésre;
- a bevonati rendszerek fedőrétege kíméletlen környezetben (C5-ös környezetig és azt is beleértve).
- egyrétegű bevonatként közvetlenül fémre felhordva (max. C3-as környezetig és azt is beleértve)

MUNKAFOLYAMAT

Keverék:	2 térfogatrész 173i2 DualCure LX alapösszetevő, 1 térfogatrész 986-os 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 különböző szóróberendezésekkel fel lehet hordani. A PU5801 szükséges mennyisége a használt berendezéstől, az alkalmazási módtól és a bekevert termék hőmérsékletétől függ.
Edényidő:	20°C-on 1,5 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 szükséges a jó száradási feltételek elérése és a festést végző személy egészségének védelme érdekében.
Alkalmazási módszer	Lehetőleg levegő nélküli vagy légkeveréses berendezéssel történő felhordásra.

TELJESÍTMÉNY ÉS TERMÉKJELLEMZŐK

Esztétikai termékjellemzők

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

Termékjellemzők:

Térfogati szilárd anyag tartalom:	± 65 térfogat % (bekevert termék)
VOC:	≤ 325 g/l.
Sűrűség:	20°C-on kb. 1,30 kg/l (bekevert termék)
Szárazréteg vastagság:	Szabvány: 80- 100 µm (az alkalmazástól függően)
Elméleti fedőképesség:	80 µm száraz rétegvastagság mellett 8,1 m ² /l.
Gyakorlati fedőképesség:	A gyakorlati teljesítmény több feltételtől függ. Levegő nélküli berendezéssel történő felhordás esetén irányelvként: 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 idők:

75%-os relatív páratartalom és 80 µm szabványos száraz rétegvastagság mellett (módszer: BYK száradási időmérő)

	15°C
Pormentes	3 óra
Mozdítható	15 óra
Átfesthető	12 óra

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.

FELDOLGOZÁSI ADATOK

	Levegő nélküli berendezés	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 berendezés
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 kannában 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: ISO 11507/ASTM G154 Fényesség megtartása 60°-on	5000 óra > 75%
Sópermet: ISO 9227-NSS/ ASTM B 117 Leválás (sópermet előtt/után): ISO 4624/ASTM D4541	> 7500 óra (C5-ös rendszerben 306X-szel kombinálva) 9,3/9,1 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	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 lépjék 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 termékismerő lapon) és magas nyomású szórópisztollyal távolítsa el a zsírt, olajat, és egyéb szennyeződést! Végezzen Sa 2½ finomságig szórászt 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!

VÉDŐBEVONATOK

Védőbevonataink tartósságuk, rugalmasságuk, tapadásuk, könnyű felhordhatóságuk, korróziógátló tulajdonságuk valamint vegyi és mechanikai ellenállásuk okán kiemelkedőek. Ez a bevonatok kémijában 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 173i2 DualCure LX termékre alapuló festékrendszert mutatunk be. Egyéni igények esetén forduljon a Baril Coatings társasághoz, vagy a helyi kereskedelmi képviselőnkhez!

1. rendszer	C4-es korróziós osztály horganyzott acélon
	első réteg 60 µm; 604 DualCure Isoprimer
	Fedőréteg 60 µm; 173i2 DualCure LX
2. rendszer	C5-ös korróziós osztály
	első réteg 100 µm; 306X DualCure ZRU Primer
	fedőréteg 80 µm; 173i2 DualCure LX

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 finomsáig!

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 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 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 adattlap minden korábbi kiadású változatot felvált. A jelen adattlapban szereplő adatok, műszaki leírások, utasítások és ajánlások kizárólag vizsgálati eredményeket és kontrollált és speciális, meghatározott feltételek között szerzett tapasztalatokat képviselnek. Pontosságukat, teljességüket a jelen adattlapban bemutatott termékek tervezett felhasználásának tényleges feltételei szerint kizárólag a vevőnek és/vagy a felhasználónak kell meghatározni. A termékek szállítása és a műszaki segítség biztosítása, ha csak 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 másol fentebb javasolt módon történő felhasználásából származik. A termékkel kapcsolatos adatok külön értesítés nélkül változhatnak.