

## 604 DUALCURE ISOPRIMER

Dual Cure Chemistry-n - kettős kikeményedésű kémián - alapuló, kétkomponensű, korrózió-gátló, nagy kopásállóságú alapozó. Univerzális kellősítő alapozó SA2½-es finomságú szórással tisztított acél, tűzihorganyzott acél, alumínium és rozsdamentes acél szerkezetekhez tengeri és part közeli alkalmazási területekre.

### 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;
- > 30 év tartósság DCC fedőréteggel történő együttes alkalmazás esetén
- igen nagy rugalmasság igen nagy kopásállóság mellett;
- korai szerelhetőség;
- gyors kikeményedés alacsony hőmérsékleten;
- tengervíznek és szennyvíznek ellenáll;
- Különböző (DCC) bevonatokkal fedhető, hogy tartós védőbevonat-rendszert alakítsunk ki.

### MUNKAFOLYAMAT

- Keverék:** 1 térfogatrész 604 DualCure Isoprimer Base alapösszetevő, 1 térfogatrész 915-ös edző.
- Keverési utasítások:** Lehetőleg keverőgéppel, alaposan keverje össze a bázist az aktivátorral! A bekevert termék hőmérséklete legalább 5°C legyen az alkalmazás idején!
- Hígítás:** A festéket hígítás nélkül fel lehet hordani levegő nélküli szóróberendezéssel. A PU5801 szükséges mennyisége a használt felszereléstől, az alkalmazási módtól és a bekevert termék hőmérsékletétől függ.
- Edényidő:** 20°C-on 8 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:** Elsősorban ecsettel vagy hengerrel való felhordás.

### TELJESÍTMÉNY ÉS TERMÉKJELLEMZŐK

#### Esztétikai termékjellemzők:

Fény	matt
Szín	zöldes alumínium

#### Termékjellemzők:

Térfogati szilárd anyag tartalom:	± 48 térfogat % (bekevert termék)
VOC:	≤ 485 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 9,6 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: 55%-os relatív páratartalom mellett szabványos, 50 µm száraz rétegvastagság esetén (módszer: BYK száradási időmérő)

	20 °C
Pormentes	20 perc
Átfesthető	2 óra (max. 7 nap)

Nagyobb száraz rétegvastagság esetén hosszabb száradási időt kell figyelembe venni. Száradás és kikeményedés alatt a relatív páratartalomnak 55-90% között kell maradnia. A magasabb páratartalom felgyorsítja a kikeményedést.

# 604 DUALCURE ISOPRIMER

## FELDOLGOZÁSI ADATOK

	Levegő nélküli	Légkeveréses
Hígító	PU5801	PU5801
Mennyiség	0-10 térf. %	0-10 térf. %
Fúvóka	min. 0,022 hüvelyk	min. 0,022 hüvelyk
Áramlási nyomás	min. 150 bar	min. 80 bar
Száraz réteg vastagság	50-100 µm	50-100 µm

	Levegős
Hígító	PU5801
Mennyiség	10-20 térf. %
Fúvóka	1,8 mm
Áramlási nyomás	min. 3,5 bar
Száraz réteg vastagság	50-100 µm

Tisztítás: Közvetlenül alkalmazás után PU5303-as hígítóval.

## TERMÉKKEL KAPCSOLATOS INFORMÁCIÓK

**Csomagolás:** 10 literes kannában. A hígító 25 literes marmonkannában 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 n.a.

Sópermet: ISO 9227-NSS/ASTM B 117 > 2160 óra  
 Leválás (sópermet előtt/után): ISO 4624/ASTM D4541 7,0/5,0 MPa

Korrózióval való ellenállás: RC 2,7×109, n=0,95 (21 nap)  
 TNO Elektrokémiai Impedancia 80 µm 604 + 100 µm 176i2  
 Spektroszkópia (EIS) rendszer esetén

Katódos védelem miatti leválás ISO 15711 13 mm 4200 óra után  
 80 µm 604 + 240 µm  
 16933 rendszer esetén

Rugalmasság: ISO 1519/ASTM D522 19 mm  
 Hengeres tüske próba 5,7 mm

Tapadás: ISO 4624 7,0 MPa  
 Leválás Sa2½-es felületről

## 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 42-1

## 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 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 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 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 órában 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 órában belül hordja fel az első réteget!



## 604 DUALCURE ISOPRIMER

### VÉDŐBEVONATOK

Védőbevonataink tartósságuk, rugalmasságuk, tapadásuk, könnyű felhordhatóságuk, korrózió gátló tulajdonságuk valamint vegyi és mechanikai ellenállásuk okán kiemelkedőek. Ez a bevonatok kémiájában meglévő széleskörű hozzáféréstünk 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 604 DualCure Isoprimer termékre 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 50 µm  
**604 DualCure Isoprimer**  
 Fedőréteg 60 µm  
**176i2 DualCure HS**
- 2. rendszer** C4-es korróziós osztály esetén  
 első réteg 80 µm  
**604 DualCure Isoprimer**  
 Fedőréteg 80 µm  
**176i2 DualCure HS**
- 3. rendszer** C4-es korróziós osztály horganyzott acélon  
 első réteg 60 µm  
**604 DualCure Isoprimer**  
 Fedőréteg 60 µm  
**176i2 DualCure HS**
- 4. rendszer** Im 1, 2, 3 korróziós osztály esetén  
 első réteg 60 µm  
**604 DualCure Isoprimer**  
 Második réteg 120 µm  
**16933 UniBar TR**  
 Fedőréteg 120 µm  
**16933 UniBar TR**

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

