

16442 UNIBAR ZFC

Uniwersalna, epoksydowa gruntoemalia o wysokiej zawartości części stałych opracowana na bazie antykorozyjnych pigmentów i obojętnych wypełniaczy. Produkt charakteryzuje się łatwą aplikacją przy grubych powłokach oraz doskonałymi właściwościami kryjącymi na ostrych krawędziach. Przeznaczony do stosowania na nowych konstrukcjach stalowych, gdzie wymagana jest wysoka ochrona antykorozyjna, szybki proces utwardzania i ograniczona emisja rozpuszczalników.

CECHY CHARAKTERYSTYCZNE

- doskonała przyczepność;
- doskonałe właściwości barierowe;
- doskonała elastyczność;
- doskonała ochrona antykorozyjna;
- certyfikat zgodny z COT KO 16.76;
- do zastosowań wewnętrznych jako system "jednowarstwowy" lub jako gruntoemalia w systemach epoksydowych;
- w przypadku zastosowania na zewnątrz w celu zapobiegania kredowaniu powłoka powinna zostać powtórnie przemalowana;
- produkt odporny na działanie wody, różnych rozpuszczalników i środków chemicznych;

PRZYGOTOWANIE DO APLIKACJI

Mieszanka:	16442 UniBar ZFC Baza - 4 części objętościowe Utwardzacz 911 - 1 część objętościowa
Instrukcja mieszania:	Bazę oraz utwardzacz intensywnie wymieszać, najlepiej za pomocą mieszadła mechanicznego. Podczas procesu aplikacji temperatura wymieszanego produktu powinna wynosić co najmniej 10°C.
Rozcieńczanie:	Farba może być stosowana bez rozcieńczania przy wykorzystaniu urządzenia do natrysku hydrodynamicznego (18-23°C). Podczas aplikacji urządzeniami do natrysku powietrznego może wystąpić konieczność dodania rekomendowanej ilości rozcieńczalnika EP5800, która zależy od sprzętu, sposobu aplikacji i temperatury wymieszanego produktu. W przypadku zastosowania natrysku elektrostatycznego może wystąpić konieczność dostosowania oporności elektrycznej farby do 500-1000 Ohm przy pomocy rozpuszczalnika ES5401.
Żywotność mieszaniny:	5 godzin w temperaturze 20°C (po wymieszaniu).
Warunki podczas aplikacji:	Temperatura podłoża powinna być co najmniej 3°C wyższa od punktu rosy. W celu uniknięcia koncentracji substancji lotnych podczas aplikacji pomieszczenie, w którym stosowana jest substancja, powinno być dobrze wentylowane. Jest to niezbędne do zapewnienia odpowiednich warunków schnięcia oraz zachowania bezpieczeństwa osób pracujących z substancją.
Metody aplikacji:	Zaleca się aplikację za pomocą urządzenia do natrysku hydrodynamicznego airless lub airmix. Aplikacja pędzlem może doprowadzić do nierównomierności grubości powłoki i pogorszyć rozlewność.

DANE PODSTAWOWE I WŁAŚCIWOŚCI

Estetyczne właściwości produktu:

Połysk:	Jedwabisty
Kolor:	Zgodnie z RAL i inne na zamówienie.

Właściwości produktu:

Objętościowa zawartość części stałych:	± 68% (wymieszany produkt)
ZLZO (VOC)*:	≤ 290 g/l
Gęstość:	1,45 kg/l w temp 20°C (wymieszany produkt)
GPS*:	Standardowo: 60-140 μm (w zależności od metody aplikacji)
Wydajność teoretyczna:	Sucha warstwa o grubości 80 μm - 8,5 m ² /l
Wydajność praktyczna:	Wydajność w praktyce zależy od wielu czynników. Aplikacja urządzeniami hydrodynamicznymi: elementy o dużych wymiarach - 70% wydajności teoretycznej, elementy o małych wymiarach - 50% wydajności teoretycznej.
Odporność temperaturowa:	Maksymalnie 150°C (w suchych warunkach). Dla RAL 9006, 9007 maksymalnie 200°C (w suchych warunkach).
Krycie:	Aby uzyskać najlepsze krycie powłoki wierzchniej, niektóre kolory wymagają specjalnego odcienia podkładu. W celu uzyskania szczegółowych informacji należy skonsultować się z działem technicznym.

Czas schnięcia: Przy standardowej grubości warstwy wynoszącej 80 μm. (metoda: urządzenie pomiarowe BYK)

	5°C	10°C	20°C	30°C
Pyłosuchość:	6 godzin	4 godziny	2 godziny	1 godzina
Suchość manipulacyjna:	24-30 godzin	12-16 godzin	6-8 godzin	4-6 godzin
Przemalowanie:	24 godziny	16 godzin	8 godzin	6 godzin

W celu ulepszenia procesu utwardzania w niskich temperaturach zaleca się stosowanie utwardzacza UniBar 958. Podczas suszenia i utwardzania wilgotność względna nie powinna przekraczać 80%. W tym okresie malowana powierzchnia nie może ulegać zawilgoceniu. Jeśli podczas cyklu utwardzania na powierzchnię dostanie się woda mogą powstać białe plamy.

ZALECENIA APLIKACYJNE

	Natrysk hydrodynamiczny	Metoda airmix
Rozcieńczalnik:	EP5800	EP5800
Zalecana ilość:	0-10% obj.	0-10% obj.
Rozmiar dyszy:	0,015 cala	0,015 cala
Ciśnienie robocze:	140-160 bar	70-100 bar
GPS*:	60-140 µm	60-140 µm
	Pędzel-wątek	Natrysk powietrzny
Rozcieńczalnik:	S5102/EP5800	EP5800
Zalecana ilość:	0-5% obj.	5-10% obj.
Rozmiar dyszy:		2,0-2,5 mm
Ciśnienie robocze:		3-4 bar
GPS*:	60 µm	60-140 µm

Czyszczenie narzędzi: Niezwłocznie po aplikacji z wykorzystaniem rozcieńczalnika EP5800.

OPAKOWANIE I PRZECHOWYWANIE

Opakowania:	20-litrowe puszki i 200-litrowe beczki. Rozcieńczalnik: 25-litrowe puszki.
Okres przechowywania:	12 miesięcy w oryginalnym szczelnie zamkniętym opakowaniu w temperaturze od 5°C do 40°C.

DANE TESTOWE

Przyspieszone starzenie w warunkach atmosferycznych: ISO 11507 / ASTM G154	"-"
Wystawienie na działanie czynników zewnętrznych: ISO 2810	2 lat
Test w komorze solnej: ISO 9227-NSS / ASTM B 117	4000 godziny
Przyczepność powłoki (przed/po teście w komorze solnej): ISO 4624 / ASTM D4541	5,5/5,3 MPa
Elastyczność (test na cylindrycznej kształtce): ISO 1519 / ASTM D522	25 mm
Odporność na korozję: Elektrochemiczna spektroskopia impedancyjna (EIS)	Rc 3,5*10 ⁹ , n=0,96 (21 dni) system 16442 DTM)
Oznaczenie odporności na ciecz. Zanurzenie: ISO 2812-2/1 ASTM D543X	2 dni woda destylowana 5 dni woda morską 5 dni olej mineralny
Według COT KO 16.76	Certyfikowany

ŚRODOWISKO NATURALNE I ZDROWIE

Oznakowanie: Zgodnie z wytycznymi dyrektywy UE 67/548/WE dotyczącej materiałów niebezpiecznych. Substancja niebezpieczna i podrażniająca w przypadku kontaktu ze skórą, oczami oraz podczas wdychania. W przypadku kontaktu substancji z oczami należy natychmiast przemyć je dużą ilością wody oraz skontaktować się z lekarzem. Nie należy spożywać pokarmów, napojów ani palić tytoniu w miejscu aplikacji ani podczas aplikacji substancji.

UN: 1263

Kod Aware: 42-IV

KODOWANIE AWARE

Kod AWARE (Adequate Warning and Air Requirement – wymagania dotyczące odpowiedniego ostrzeżenia i zapewnienia jakości powietrza) to system kodowania produktów zawierających lotne związki organiczne (LZO) stanowiący narzędzie wsparcia producentów wspomagające ocenę ryzyka i innowacyjności produktu. System ten dodatkowo może być wykorzystywany do informowania użytkowników końcowych o potencjalnie możliwym ryzyku zagrożenia zdrowia wynikającym z użytkowania produktu. System został opracowany na podstawie norweskiego systemu OAR (Occupational Air Requirement – wymagania dotyczące jakości powietrza w miejscu pracy) oraz duńskiego systemu kodowania MAL. Kod AWARE składa się z dwóch cyfr oddzielonych kreską. Obie cyfry odnoszą się do fizyko-chemicznych uwarunkowań i są zgodne z wytycznymi europejskiej dyrektywy dotyczącej preparatów niebezpiecznych. Pierwsza cyfra (arabska) oznacza ilość m³ świeżego powietrza w miejscu pracy, w którym ulegną rozrzedzeniu emitowane opary z jednego litra produktu; ilość oparów nie może przekroczyć poziomu wartości narażenia zawodowego (OEL – Occupational Exposure Limit). Cyfra ta jest ustalana na podstawie danych dotyczących składu produktu, ciśnienia pary, rozpuszczalności i toksyczności. Druga cyfra (rzymska) odnosi się do zwrotów R przypisanych do substancji zawartych w produkcie. W ten sposób kod AWARE jest narzędziem, które może być wykorzystywane do określenia ryzyka związanego z produktem, jak i poszczególnymi składnikami produktu. Wyższy kod AWARE oznacza wyższe ryzyko. Jest to idealne narzędzie, wspierające zastępowanie substancji niebezpiecznych.

OBROBKA WSTĘPNA
Stal czarna:

Powierzchnię należy wstępnie przygotować zgodnie z normą ISO12944, część 4, § 6.2.3. Używając odpowiedniego środka czyszczącego (np. ENVICLEAN PR – szczegóły zastosowania w karcie charakterystyki produktu) i wysokociśnieniowego pistoletu należy usunąć smar, olej oraz inne zanieczyszczenia. Oczyszczać metodą strumieniowo-ścierną do poziomu Sa 2½, zgodnie z normą ISO 8501-1. Po oczyszczeniu pył z całej powierzchni usunąć za pomocą sprężonego powietrza. W ciągu 6 godzin nałożyć pierwszą powłokę. Jeśli ostatnia powłoka nakładana jest na placu budowy, należy zastosować dodatkowe środki ostrożności.

Stal ocynkowana ogniowo:

Powierzchnię należy wstępnie przygotować zgodnie z normą ISO12944, część 4, §6.2.3.4.1 (piaskowanie piaskiem obojętnym). Patrz także norma NEN5254 dla systemów Duplex. Używając odpowiedniego środka czyszczącego (np. ENVICLEAN PR – szczegóły zastosowania w karcie charakterystyki produktu) należy usunąć smar, olej oraz inne zanieczyszczenia. Całą powierzchnię cynkowaną lekko piaskować obojętnym środkiem do piaskowania (wielkość ziarna: 0,3 – 0,5 mm, ciśnienie piaskowania: 2,0 – 2,5 bar, średnica dyszy: minimum 6 mm). Po piaskowaniu powierzchnia musi być jednorodna i płaska. W zależności od grubości powierzchni cynkowej można usunąć maks. 5 – 10 µm cynku, zgodnie z normą NEN5254. Po oczyszczeniu pył z całej powierzchni usunąć za pomocą sprężonego powietrza. Pierwszą powłokę nałożyć w ciągu 2 godzin.

POWŁOKI OCHRONNE

Nasze powłoki ochronne wyróżniają się trwałością, elastycznością, przyczepnością, łatwą aplikacją, zabezpieczeniem antykorozyjnym oraz odpornością chemiczną i mechaniczną. Jest to rezultatem bardzo dobrej znajomości dziedziny chemii materiałów powłokowych w połączeniu z doskonałym wyczuciem wymagań i potrzeb klientów. Nasze systemy powłok spełniają założenia normy ISO 12944 oraz z międzynarodowych wytycznych dotyczących lotnych związków organicznych (LZO).

SYSTEMY MALARSKIE

Poniżej znajdują się przykłady systemów malarskich na bazie produktu 16442 UniBar ZFC.

W celu uzyskania szczegółowych informacji dotyczących różnych systemów malarskich prosimy o kontakt z firmą Baril Coatings lub lokalnym przedstawicielem handlowym.

System 1 Kategoria korozyjności środowiska C1/C2

System jednowarstwowy 60 µm;
16442 UniBar ZFC

System 2 Kategoria korozyjności środowiska C3

Pierwsza powłoka 80 µm;
16442 UniBar ZFC

Druga powłoka 60 µm;
17443 PolyCoat HS

System 3 Kategoria korozyjności środowiska C5

Pierwsza powłoka 80 µm;
16442 UniBar ZFC

Druga powłoka 100 µm;
16743 UniBar SteelKote® Miox

Trzecia powłoka 80 µm;
17443 PolyCoat HS

UZUPEŁNIENIE NIEDOMALOWAŃ I USZKODZEŃ

Uzupełnienie niepokrytych części konstrukcji lub ubytków na placu budowy. Używając odpowiedniego środka czyszczącego (np. ENVICLEAN PR – szczegóły zastosowania w karcie charakterystyki produktu) należy usunąć smar, olej oraz inne zanieczyszczenia, także rdzę, powstałą w wyniku uszkodzeń mechanicznych podczas transportu, montażu, spawania, użycia szczotek stalowych, tarcz piaskujących lub szorstkiego papieru ściernego do poziomu St3, zgodnie z normą ISO 8501-1.

Za pomocą piaskowania lub skrobienia wyrównać czyszczoną powierzchnię do powierzchni pomalowanych elementów.

Powstały po piaskowaniu pył należy usunąć z czyszczonej powierzchni sprężonym powietrzem. Następnie należy pokryć element pełnym systemem malarskim, jak opisano w części dotyczącej farb.

Niewielkie ubytki należy uzupełniać tylko produktami z linii powłok nawierzchniowych, jak opisano w części dotyczącej farb.

KONSERWACJA

Zaleca się regularne czyszczenie powierzchni oraz coroczną weryfikację. Wszystkie defekty należy naprawiać za pomocą oryginalnego systemu malarskiego.

WSPARCIE TECHNICZNE

Firma Baril Coatings B.V. oferuje znacznie więcej, niż tylko produkty. Spełniając oczekiwania klientów zapewnia pełną ofertę i wsparcie w zakresie kompletnych rozwiązań systemowych dla głównych wykonawców, architektów i wykonawców robót malarskich.

W celu zagwarantowania wymaganych osiągnięć naszych produktów firma Baril Coatings oferuje pełne wsparcie techniczne oraz nadzór podczas implementacji i zakończenia procesu aplikacji, zgodnie z wytycznymi normy ISO 12944.

Nadzór i wsparcie zagwarantowane przez firmę Baril Coatings nie zwalnia wykonawcy robót malarskich od odpowiedzialności za wykonywaną przez niego pracę. Wykonawca robót malarskich jest zobowiązany do dokładnego zapoznania się z aktualnymi kartami charakterystyki produktów oraz ogólnymi warunkami dotyczącymi powłok antykorozyjnych firmy Baril Coatings. Firma Baril Coatings nie ponosi odpowiedzialności za nieprawidłowe zastosowanie i warunki aplikacji produktów. Na ostateczną trwałość produktów ma wpływ wiele czynników, także tych niezależnych od producenta.

UWAGI: *GPS - Grubość Powłoki na Sucho

*ZLZO (VOC) - Zawartość Lotnych Związków Organicznych

GWARANCJA I WYŁĄCZENIA

Niniejsza karta charakterystyki produktu zastępuje poprzednie wydania karty. Wszelkie dane, specyfikacje, wskazania i zalecenia znajdujące się w niniejszej karcie charakterystyki produktu przedstawiają jedynie wyniki badań i doświadczeń uzyskane w kontrolowanych i ściśle określonych warunkach. Ich dokładność, kompletność lub trafność w rzeczywistych warunkach użytkowych niniejszego produktu musi być określona wyłącznie przez Kupującego i/lub Użytkownika. Dostarczane produkty i pomoc techniczna podlegają JEDNOLITYM WARUNKOM SPRZEDAŻY I DOSTAWY FARB, FARB DRUKARSKICH I INNYCH PRODUKTÓW, o ile nie zostanie postanowione inaczej na piśmie. Producent i Sprzedawca nie ponoszą odpowiedzialności, a Kupujący/ Użytkownik zrzeka się wszelkich roszczeń wobec Producenta/Sprzedającego dotyczących jakiegokolwiek odpowiedzialności, w tym, lecz nie wyłącznie, dotyczącej zaniedbań, obrażeń, bezpośrednich lub pośrednich strat wynikających z niewłaściwego użytkowania produktów, o ile nie postanowiono inaczej w JEDNOLITYCH WARUNKACH. Karty charakterystyki produktów mogą ulec zmianom bez uprzedniego powiadomienia.