

## 16443 UNIBAR STEELKOTE®

**Uniwersalna, antykorozyjna, niskoaromatyczna farba epoksydowa o wysokiej zawartości części stałych. Stosowana jako system jednowarstwowy łączy w sobie wysokiej jakości ochronę i łatwość użytkowania. Produkt może być także stosowany jako farba podkładowa na konstrukcjach stalowych w środowisku przemysłowym. Charakteryzuje się wysokim poziomem ograniczenia korozji, już przy 60 µm (5 lat gwarancji na konstrukcje stalowe znajdujące się wewnątrz budynków).**

### CECHY CHARAKTERYSTYCZNE

- doskonała przyczepność;
- doskonała odporność na korozję;
- doskonała elastyczność;
- niska zawartość substancji aromatycznych;
- wysoka wytrzymałość mechaniczna;
- doskonałe krycie gwarantujące wysoką wydajność;
- bardzo dobre krycie na ostrych krawędziach;
- wysoka temperatura zapłonu zwiększa bezpieczeństwo przechowywania;
- certyfikowany zgodnie z COT KO 30.01 i KO 47.16.

### PRZYGOTOWANIE DO APLIKACJI

Mieszanka:	16443 UniBar SteelKote® Baza - 4 części objętościowe 16443 UniBar SteelKote® Utwardzacz, 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 EP5806 która zależy od sprzętu, sposobu aplikacji i temperatury wymieszanego produktu.
Żywotność mieszaniny:	5 godzin w temperaturze 20°C (wymieszany produkt).
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, NCS i inne na zamówienie.

#### Właściwości produktu:

Objętościowa zawartość części stałych:	±70% (wymieszany produkt)
ZLZO (VOC)*:	≤ 280 g/l
Gęstość:	±1,50 kg/l w temp 20°C (wymieszany produkt)
GPS*:	Standardowo: 60-140 µm (w zależności od metody aplikacji)
Wydajność teoretyczna:	Sucha warstwa o grubości 60 µm - 11,7 m <sup>2</sup> /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 120°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:	12 godzin    4 godziny    2 godziny    1 godzina
Suchość manipulacyjna:	16-24 godziny    8-12 godzin    3-5 godzin    2-4 godziny
Przemaalowanie:	24 godziny    16 godzin    8 godzin    5 godzin

Maksymalny czas na przemaalowanie: bez ograniczeń, o ile powierzchnia jest czysta i odłuszczona. W przypadku powłok o większej grubości czas schnięcia może ulec wydłużeniu. Podczas suszenia i utwardzania wilgotność względna nie powinna przekraczać 80%. W tym okresie malowana powierzchnia nie może ulegać zawiłoceniu.

**ZALECENIA APLIKACYJNE**

	<b>Natrysk hydrodynamiczny</b>	<b>Metoda airmix</b>
Rozcieńczalnik:	"_"	"_"
Zalecana ilość:	0% obj.	0% obj.
Rozmiar dyszy:	0,015 cala	0,015 cala
Ciśnienie robocze:	140-160 bar	70-100 bar
GPS*:	60-140 µm	60-140 µm

	<b>Pędzel-wałek</b>	<b>Natrysk powietrzny</b>
Rozcieńczalnik:	S5102	EP5806
Zalecana ilość:	0-5% obj.	0-5% obj.
Rozmiar dyszy:		2,0-2,5 mm
Ciśnienie robocze:		3-4 bar
GPS*:	60 µm	60-120 µm

Czyszczenie narzędzi: Niezwłocznie po aplikacji z wykorzystaniem rozcieńczalnika EP5806.

**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	"_"
Powłoki w naturalnych warunkach atmosferycznych: ISO 2810	5 lat
Test w komorze solnej: ISO 9227-NSS / ASTM B 117	960 godzin
Przyczepność powłoki (przed/po teście w komorze solnej): ISO 4624 / ASTM D4541	>3,0 MPa
Elastyczność (test na cylindrycznej kształtce): ISO 1519 / ASTM D522	32 mm
Oznaczenie odporności na ciecze: ISO 2812-2/1 ASTM D543X	2 dni woda destylowana 5 dni woda morską 5 dni HCl (10w%) 5 dni H2SO4 (2w%) 28 dni olej mineralny
Według COT KO 30.1 i 47.16	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. Oczyszczając 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) usunąć smar, olej, zanieczyszczenia itp. Całą powierzchnię cynkowaną lekko piaskować obojętnym środkiem do piaskowania (wielkość ziarna: 0,3 – 0,5 mm, ciśnienie piaskowania: 2,0 – 2,5 bar, otwarcie 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 przykładowe systemy malarskie na bazie produktu 16443 UniBar SteelKote®.

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 jednopowłokowy 60 µm;  
16443 UniBar SteelKote®

### System 2

Kategoria korozyjności środowiska C3  
Pierwsza powłoka 80 µm;  
16443 UniBar SteelKote®

Druga powłoka 60 µm;  
17443 PolyCoat HS

### System 3

Kategoria korozyjności środowiska C5  
Pierwsza powłoka 80 µm;  
16515 UniBar ZN HS

Druga powłoka 100 µm;  
16443 UniBar SteelKote®

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.