

16933 UNIBAR TR

Uniwersalna, antykorozyjna, epoksydowa farba podkładowa o wysokiej zawartości części stałych, wzmocniona blaszkowatym tlenkiem żelaza. Łączy w sobie wysoką jakość ochrony z łatwością aplikacji. Produkt dający podwójną ochronę - stosowany jako podkład i jako powłoka - przeznaczony jest do malowania konstrukcji stalowych pracujących w chemicznie agresywnym i przemysłowym środowisku, a także do konstrukcji znajdujących się w zanurzeniu gruntowym i wody morskiej.

CECHY CHARAKTERYSTYCZNE

- doskonała przyczepność;
- wyjątkowe właściwości barierowe;
- doskonała odporność na korozję;
- doskonała elastyczność;
- gruba i elastyczna powłoka epoksydowa (wysoka nieprzepuszczalność >90.000);
- dobra odporność na działanie wody i substancji chemicznych oraz wysoka wytrzymałość mechaniczna.
- przeznaczony dla elementów będących w zanurzeniu;
- możliwość aplikacji w temperaturze 5°C i przy wilgotności względnej 90%;
- produkt UniBar TR jest certyfikowany zgodnie z COT KO 24.34.

PRZYGOTOWANIE DO APLIKACJI

Mieszanie:	16933 UniBar TR Baza - 4 części objętościowe Utwardzacz 910 - 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). Może wystąpić konieczność dodania rekomendowanej ilości rozcieńczalnika EP5800, która zależy od sprzętu, sposobu aplikacji i temperatury wymieszanego produktu.
Żywotność mieszanki:	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.
Metoda aplikacji:	Zaleca się aplikację za pomocą urządzenia do natrysku hydrodynamicznego airless lub airmix. Aplikacja pędzlem może doprowadzić do nierównomiernej grubości powłoki i pogorszyć rozlewność.

DANE PODSTAWOWE I WŁAŚCIWOŚCI

Estetyczne właściwości produktu:

Połysk:	Efekt eggshell z połyskiem
Kolor:	Czarny, czerwono-brązowy, M2807, M111

Właściwości produktu:

Objętościowa zawartość części stałych:	± 70% (wymieszany produkt)
ZLZO (VOC)*:	≤ 250 g/l
Gęstość:	1,50 kg/l w temp 20°C (wymieszany produkt)
GPS*:	Standardowo: 100-250 μm (w zależności od metody aplikacji)
Wydajność teoretyczna:	Sucha warstwa o grubości 100 μm - 7,0 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)
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 50% wilgotności względnej oraz standardowej grubości warstwy wynoszącej 100 μm. (metoda: urządzenie pomiarowe BYK)
	5°C 10°C 20°C 30°C
Pyłosuchość:	5 godzin 3 godziny 2 godziny 1 godzina
Suchość manipulacyjna:	36 godzin 24 godziny 16 godzin 8 godzin
Przemaalowanie:	24 godziny 16 godzin 8 godzin 5 godzin

Maksymalny czas na przemaalowanie: bez ograniczeń, o ile powierzchnia jest czysta i odtuszczona. W przypadku powłok o większej grubości czas schnięcia może ulec wydłużeniu. Podczas suszenia i utwardzania wilgotność względna nie powinna przekraczać 90%. W okresie malowania 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.	5-10% obj.
Rozmiar dyszy:	0,015-0,017 cala	0,015-0,017 cala
Ciśnienie robocze:	150-175 bar	70-100 bar
GPS*:	100-250 µm	100-250 µm

	Pędzel-wałek	Natryski powietrzny
Rozcieńczalnik:	S5102/EP5806	EP5806
Zalecana ilość:	0-5% obj.	5-10% obj.
Rozmiar dyszy:		2,0-2,5 mm
Ciśnienie robocze:		3-4 bar
GPS*:	100 µm	100-250 µm

Czyszczenie narzędzi: Niezwłocznie po aplikacji z wykorzystaniem rozcieńczalnika EP5800.

OPAKOWANIE I PRZECHOWYWANIE

Opakowania: 20-litrowe puszki
Rozcieńczalnik : 25-litrowe puszki i 200-litrowe beczki

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	>2500 godziny
Przyczepność powłoki (przed/po teście w komorze solnej): ISO 4624 / ASTM D4541	9,0/8,0 MPa
Oznaczanie odporności na odwarstwianie katodowe powłok eksponowanych w wodzie morskiej ISO 15711	13 mm po 4200 godzinach System 80µm: 604 + 240µm: 16933
Przepuszczalność pary wodnej procedura TÜV	µ > 90.000 współczynnik oporu dyfuzyjnego
Elastyczność (test na cylindrycznej kształtce): ISO 1519 / ASTM D522	25 mm
Zanurzenie: ISO 2812-2/1 ASTM D543X	28 dni woda destylowana 14 dni HCl (10w%) 28 dni H2SO4 (10w%) 28 dni olej mineralny
Według COT KO 24.34	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: 41-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, wpięrające 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) 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 przykładowe systemy malarskie na bazie produktu 16933 UniBar TR.

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

System 1 Im-1, 2, 3

Pierwsza powłoka 160 µm;
16933 UniBar TR

Druga powłoka 160 µm;
16933 UniBar TR

System 2 Im-1, 2, 3 Ochrona katodowa

Pierwsza powłoka 80 µm;
604 DualCure Isoprimer

Druga powłoka 240 µm;
16933 UniBar TR

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.