

19511 ZINCSIL S-HB

Nieorganiczny, samoutwardzalny antykorozyjny grunt etylokrzemianowy. Produkt przeznaczony do aplikacji na powierzchnie stalowe wstępnie przygotowane obróbką strumieniowo-ścierną do stopnia Sa 2½. Zwykle stosowany jako grunt w ciężkich warunkach (elektrownie, rafinerie, mosty) oraz w warunkach nadmorskich, gdzie powierzchnie narażone są na kontakt z solą (konstrukcje morskie i przybrzeżne) oraz jako podkład ochronny zbiorników olejowych i balastowych.

CECHY CHARAKTERYSTYCZNE

- wysoka zawartość części stałych;
- grubość powłoki na sucho 50-100µm można z łatwością osiągnąć nawet w jednej warstwie;
- odporność temperaturowa do 400 ° C.

PRZYGOTOWANIE DO APLIKACJI

Mieszanka:	19511 ZinCSil S-HB Baza - 7 części objętościowo (Waga: 8,75 kg) 19511 ZinCSil S-HB Pył cynkowy - 3 części objętościowo (Waga: 25 kg)
Instrukcja mieszania:	Przed przystąpieniem do aplikacji baz 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 rozcieńczana przy użyciu różnych metod. Niezbędna ilość rozcieńczalnika 5404 jest zależna od wybranego sprzętu, metody aplikacji oraz temperatury mieszaniny.
Żywotność mieszaniny:	7 godzin przy temp. 25 °C
Warunki podczas aplikacji:	Temperatura podłoża powinna być wyższa niż 10°C i co najmniej 3°C wyższa od punktu rosy. Wilgotność względna powinna być poniżej 85%. Temperatura oraz wilgotność względna powinny być mierzone w pobliżu podłoża. W przypadku niskiej wilgotności, utwardzanie można poprawić spryskując delikatnie czystą wodą powierzchnię powłoki lub stosując nawilżacze powietrza. Najpierw należy jednak skontaktować się z Doradcą Technicznym firmy Baril. Bazę należy składować z dala od bezpośredniego światła słonecznego, w temp. poniżej 30°C.
Metody 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:	Matowy
Kolor:	Szary

Właściwości produktu:

Objętościowa zawartość części stałych:	50% (wymieszany produkt)
ZLZO (VOC)*:	530 g/l
Zawartość pyłu cynkowego:	91%
Gęstość:	2,8 kg/l w temp 20°C (wymieszany produkt)
GPS*:	Standardowo: 50-100 µm (w zależności od metody aplikacji)
Wydajność teoretyczna:	Sucha warstwa o grubości 50 µm - 10,0 m²/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 400°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 50 µm. (metoda: urządzenie pomiarowe BYK)

	5°C	10°C	20°C	30°C
Pyłosuchość:	40 min	30 min	20 min	10 min

Suchość manipulacyjna:	6 godzin	5 godzin	4 godziny	3 godziny
------------------------	----------	----------	-----------	-----------

Przemaalowanie:	72 godziny	32 godziny	24 godziny	18 godzin
-----------------	------------	------------	------------	-----------

Maksymalny czas na przemaalowanie jest nieograniczony pod warunkiem, że powierzchnia jest czysta, odtłuszczona, wolna od soli cynkowych. Przed przemaalowaniem należy sprawdzić stopień utwardzenia gruntu metodą „MEK” opisaną w ASTM D 4752. Dla większych grubości powłoki należy wziąć pod uwagę dłuższe czasy schnięcia. Podczas schnięcia i utwardzania wilgotność względna powinna wynosić od 55-95%. Przemaalowanie powłoki powinno uwzględniać metodę mist coat, dopiero kolejna warstwa powinna być pełna. Pozwoli to uniknąć pęcherzenia z powodu zgromadzonego w świeżej powłoce powietrza. W razie wątpliwości prosimy o kontakt z Doradcą Technicznym firmy Baril.

ZALECENIA APLIKACYJNE

	Natrysk hydrodynamiczny	Metoda airmix
Rozcieńczalnik:	5404	5404
Zalecana ilość:	0-5% obj.	0-5% obj.
Rozmiar dyszy:	0,013-0,015 cala	0,013-0,015 cala
Ciśnienie robocze:	min. 140-160 bar	70-100 bar
GPS*:	50-100 µm	50-100 µm

	Pędzel-wałek	Natrysk powietrzny
Rozcieńczalnik:	S5102	5404
Zalecana ilość:	0-5% obj.	5-10% obj.
Rozmiar dyszy:		2-3 mm
Ciśnienie robocze:		3-4 bar
GPS*:	50 µm	50-100 µm

Czyszczenie narzędzi: Niezwłocznie po aplikacji z wykorzystaniem rozcieńczalnika 5404.

OPAKOWANIE I PRZECHOWYWANIE

Opakowania:	20-litrowe puszki i 200-litrowe beczki Rozcieńczalnik: 25-litrowe puszki i 200-litrowe beczki.
Okres przechowywania	12 miesięcy w oryginalnym szczelnie zamkniętym opakowaniu w temperaturze od 5°C do 35°C.

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

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 narazenia 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.

OBRÓBKA WSTĘPNA

Powierzchnię należy wstępnie przygotować zgodnie z normą ISO 12944, 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. Oczyszcza metodą strumieniowo-ścierną do poziomu Sa 2½, zgodnie z normą ISO 8501-1. Po oczyszczeniu powierzył z całej powierzchni usunąć za pomocą sprężonego powietrza. Pierwszą warstwę produktu należy aplikować w ciągu 6 godzin. W przypadku, gdy ostatnia warstwa nanoszona jest na placu budowy, muszą być zachowane dodatkowe środki ostrożności.



BARIL

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 19511 ZincSil S-HB.

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;
19511 ZincSil S-HB

System 2 Kategoria korozyjności środowiska C3

Pierwsza powłoka 75 µm;
19511 ZincSil S-HB

Powłoka nawierzchniowa 75 µm;
16442 UniBar ZFC

System 3 Kategoria korozyjności środowiska C5

Pierwsza powłoka 100 µm;
19511 ZincSil S-HB

Druga powłoka 120 µm;
16743 UNIBAR STEELKOTE® MIOX

Powłoka nawierzchniowa 100 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 zanieczyszczeń, 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.



BARIL

Wersja 201602/G