

## 351 POLURAN RUPAC

Dwuskładnikowa, grubowarstwowa, antykorozyjna farba poliuretanowa pigmentowana blaskowatym błyszczem żelaza. Stosowana w systemie jednowarstwowym jako podkład na stali piaskowanej oczyszczonej do poziomu Sa2½ lub jako uszczelniająca warstwa pośrednia w trwałych systemach powłok. Zapewnia wyjątkową ochronę i wykończenie. Farba o szerokim zastosowaniu na wielu rynkach, min. konstrukcje stalowe, przemysł przybrzeżny oraz petrochemiczny.

### CECHY CHARAKTERYSTYCZNE

- pierwszy taki produkt w rodzinie poliuretanów!
- 50-letnia sprawdzona technologia Bayer (Fortis Coatings)
- odporność na działanie substancji chemicznych i rozpuszczalników;
- trwałość w niesprzyjających warunkach atmosferycznych;
- wysoka wytrzymałość mechaniczna;
- łatwość aplikacji.

### PRZYGOTOWANIE DO APLIKACJI

Mieszanka:	351 PoluRan Rupac Baza - 8 części objętościowych 351 PoluRan Rupac 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 aplikowana przy wykorzystaniu różnorodnego sprzętu natryskowego. Może wystąpić konieczność dodania rekomendowanej ilości rozcieńczalnika PU5801, która zależy od sprzętu, sposobu aplikacji i temperatury wymieszanego produktu.
Żywotność mieszanki:	8 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 nierównomiernej grubości powłoki i pogorszyć rozlewność.

### DANE PODSTAWOWE I WŁAŚCIWOŚCI

#### Estetyczne właściwości produktu:

Połysk:	Matowy, efekt MIO
Kolor:	Zgodnie z RAL i inne na zamówienie.

#### Właściwości produktu:

Objętościowa zawartość części stałych:	60% (wymieszany produkt)
ZLZO (VOC)*:	360 g/l
Gęstość:	1,90 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 - 6 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.
Czas schnięcia:	Przy standardowej grubości warstwy wynoszącej 100 µm. (metoda: urządzenie pomiarowe BYK)
	20°C
Pyłosuchość:	0,5 godziny
Suchość manipulacyjna:	5 godzin
Przemaalowanie:	12 godzin

Maksymalny czas na przemaalowanie: bez ograniczeń, o ile powierzchnia jest czysta i odtłuszczona. 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 zawilgoceniu.

## ZALECENIA APLIKACYJNE

	<b>Natrysk hydrodynamiczny</b>	<b>Metoda airmix</b>
Rozcieńczalnik:	PU5801	PU5801
Zalecana ilość:	0-10% obj.	5-10% obj.
Rozmiar dyszy:	min. 0,019 cala	min. 0,019 cala
Ciśnienie robocze:	min. 150 bar	min. 120 bar
GPS*:	100-250 µm	100-250 µm

	<b>Natrysk powietrzny</b>
Rozcieńczalnik:	PU5801
Zalecana ilość:	10-20% obj.
Rozmiar dyszy:	min. 2,5 mm
Ciśnienie robocze:	min. 3-4 bar
GPS*:	100-250 µm

Czyszczenie narzędzi: Niezwłocznie po aplikacji z wykorzystaniem rozcieńczalnika PU5801.

## 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 40°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  
Kod Aware: 56-I

## 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 m<sup>3</sup> 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.

## OBRÓBKA 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 ogniuo:

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 351 PoluRan Rupac.

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 C2

System jednowarstwowy 120 µm;  
351 PoluRan Rupac

#### System 2

Kategoria korozyjności środowiska C3

Pierwsza powłoka 80 µm;  
16441 UniBar ZF Universal

Powłoka nawierzchniowa 100 µm;  
351 PoluRan Rupac

#### System 3

Im-1 / Im-2

Pierwsza powłoka 100 µm;  
16441 UniBar ZF Universal

Powłoka nawierzchniowa 250 µm;  
351 PoluRan Rupac

### 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.



# BARIL

Wersja 201512/G