

## 648 STEELKOTE ALUMASTIC

**Niskoaromatyczna farba epoksydowa o wysokiej zawartości części stałych, pigmentowana aluminium, opracowana na podstawie najnowszej technologii. Przeznaczona do trwałej ochrony konstrukcji stalowych oraz do remontów, gdzie ważne jest zachowanie właściwości antykorozyjnych. Produkt łatwy w aplikacji za pomocą natrysku lub pędzlem/wałkiem na powierzchnie oczyszczone do stopnia St3 i na zestarzałe powłoki. Charakteryzuje się dobrą przyczepnością również do marginalnie przygotowanych powierzchni stalowych (ST2). Szybkie uzyskiwanie wodoodporności oraz doskonałe właściwości zwilżające umożliwiają aplikację przy wysokiej wilgotności względnej, sięgającej do 90% (wilgotne powierzchnie). Produkt stosowany w systemach naprawczych dla konstrukcji nadbrzeżnych, zakładów przemysłowych, mostów, zbiorników, itp.**

### CECHY CHARAKTERYSTYCZNE

- bardzo dobre właściwości antykorozyjne;
- doskonała przyczepność;
- szybkie utwardzanie;
- łatwość aplikacji;
- produkt niskoaromatyczny;
- zgodność z europejskimi przepisami dotyczącymi emisji LZO;

### PRZYGOTOWANIE DO APLIKACJI

Mieszanka:	648 SteelKote Alumastic Baza - 8 części objętościowych Utwardzacz 980V - 1 część objętościowa
Instrukcja mieszania:	Oddzielnie wymieszać bazę oraz utwardzacz. Następnie całą mieszaninę intensywnie wymieszać, najlepiej za pomocą mieszadła mechanicznego. Podczas procesu aplikacji temperatura wymieszanego produktu powinna wynosić co najmniej 5°C.
Rozcieńczanie:	Farba może być aplikowana bez rozcieńczania przy wykorzystaniu urządzenia do natrysku hydrodynamicznego.
Żywotność mieszanki:	4 godziny w temperaturze 20°C (po wymieszaniu).
Warunki podczas aplikacji:	W celu zapewnienia optymalnych* warunków schnięcia i utwardzania powłoki, zaleca się aplikację w temperaturach dodatnich - rekomendowane minimum 5 °C. 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 lub natrysku powietrznego. Aplikacja pędzlem może doprowadzić do nierównomiernej grubości powłoki i pogorszyć rozlewność.

### DANE PODSTAWOWE I WŁAŚCIWOŚCI

#### Estetyczne właściwości produktu:

Połysk:	Półmat/Półpołysk
Kolor:	Aluminium

#### Właściwości produktu:

Objętościowa zawartość części stałych:	78% (wymieszany produkt)
ZLZO (VOC)*:	190 -200 g/l
Gęstość:	1,55 kg/l w temp 20°C (wymieszany produkt)
GPS*:	Standardowo: 80-200 µm (w zależności od metody aplikacji)
Wydajność teoretyczna:	Sucha warstwa o grubości 80 µm - 10,0 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)
Czas schnięcia: Przy standardowej grubości warstwy wynoszącej 125 µm:	
	5°C      10°C      20°C      30°C
Pyłosuchość:	3 godziny    2 godziny    1 godzina    0,5 godziny
Suchość manipulacyjna:	8 godzin    6 godzin    3 godziny    2 godziny
Przemaalowanie:	24 godziny    16 godzin    8 godzin    4 godziny
Maksymalny czas na przemaalowanie: bez ograniczeń, o ile powierzchnia jest czysta i odtuszczona.	

**ZALECENIA APLIKACYJNE**

	<b>Natrysk hydrodynamiczny</b>	<b>Metoda airmix</b>
Rozcieńczalnik:	-	-
Zalecana ilość:	-	-
Rozmiar dyszy:	min. 0,015-0,017 cala	min. 0,017 cala
Ciśnienie robocze:	min.150-175 bar	70-100 bar
GPS*:	80-125 µm	80-125 µm

	<b>Pędzel-wałek</b>	<b>Natrysk powietrzny</b>
Rozcieńczalnik:	EP5806	EP5806
Zalecana ilość:	0-5% obj.	5-10 % obj.
Rozmiar dyszy:		
Ciśnienie robocze:		
GPS*:	810 µm	100 µm

Czyszczenie narzędzi: Niezwłocznie po aplikacji z wykorzystaniem rozcieńczalnika EP5806.

**OPAKOWANIE I PRZECHOWYWANIE**

Opakowania:	20-litrowe puszkki i 200-litrowe beczki. Rozcieńczalnik: 25-litrowe puszkki 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

**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, wpierające 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. Oczyszcza 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

W celu uzyskania systemów malarskich na bazie produktu 648 SteelKote Alumastic prosimy o kontakt z firmą Baril Coatings lub lokalnym doradcą technicznym.

## 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 skrobania 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

\*Optymalne warunki schnięcia = brak lub minimalna ilość rozcieńczalnika dodanego do mieszaniny, najwyższa możliwie do aplikacji GPS, najlepsze właściwości tiksotropowe, brak czasu indukcji dla mieszaniny itp.

## 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