



**SteelKote**  
designed to endure

## 806 STEELKOTE EP MIOX

**Uniwersalna, antykorozyjna farba epoksydowa o wysokiej zawartości części stałych, niskiej ilości substancji aromatycznych, wzmocniona mika żelazną. Stosowana jako jednowarstwowy system powłokowy łączy w sobie doskonałą ochronę oraz łatwą aplikację. W znacznym stopniu ogranicza występowanie korozji i charakteryzuje się znakomitymi właściwościami mechanicznymi i uszczelniającymi. Produkt może być stosowany jako farba podkładowa lub jako kolejna powłoka na konstrukcjach stalowych w trudnych warunkach atmosferycznych oraz w środowisku przemysłowym. Produkt zalecany w sytuacjach wymagających ograniczenia emisji rozpuszczalników i optymalizacji warunków pracy.**

### CECHY CHARAKTERYSTYCZNE

- doskonała przyczepność;
- wyjątkowe właściwości barierowe;
- doskonała odporność na korozję;
- doskonała elastyczność;
- produkt zgodny ze standardami NORSOK M501 dotyczącymi systemów atmosferycznych i przemysłowych;
- produkt nadaje się do aplikacji metodą natryskową przy 70% objętościowej zawartości części stałych;
- produkt odporny na działanie wody, różnych rozpuszczalników i środków chemicznych;
- przy projektach w warunkach zewnętrznych powłoka powinna być ponownie przemaalowana w celu uniknięcia procesu kredowania;
- wysoka temperatura zapłonu gwarantuje większe bezpieczeństwo podczas aplikacji i składowania;
- bardzo niski kod Aware; komfortowe warunki pracy z produktem;
- niski poziom intensywności zapachu.

### PRZYGOTOWANIE DO APLIKACJI

- Mieszanka: 806 SteelKote EP Miox Baza - 5 części objętościowych  
Utwardzacz 806 - 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 10°C.
- Rozcieńczenie: Farba może być aplikowana bez rozcieńczenia przy wykorzystaniu urządzenia do natrysku hydrodynamicznego (18-23°C). W zależności od użytego sprzętu, metody aplikacji i temperatury wymieszanego produktu, może wystąpić konieczność dodania rekomendowanej ilości rozcieńczalnika EP5806.
- Czas żywotności mieszanki: 4 godziny w temperaturze 20°C (po wymieszaniu).
- Warunki podczas aplikacji: W celu zapewnienia optymalnych warunków, temperatura podłoża powinna być co najmniej 3°C wyższa od punktu rosy. W celu ograniczenia koncentracji rozpuszczalnika 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.

### WYDAJNOŚĆ I WŁAŚCIWOŚCI

#### Właściwości estetyczne produktu:

Połysk:	Jedwabisty
Kolor:	Standardowe kolory mio

#### Właściwości produktu:

Zawartość części stałych:	±70% objętościowo (wymieszany produkt)
LZO (VOC)*:	≤ 250 g/l
Gęstość:	±1,60 kg/l w temp 20°C (wymieszany produkt)
Grubość powłoki na sucho:	Standardowo: 80-160 µm (w zależności od metody aplikacji)
Wydajność teoretyczna:	Sucha powłoka o grubości 80 µm - 8,75 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 150°C (w warunkach suchych)
Czas schnięcia: Przy standardowej grubości warstwy wynoszącej 100 µm (rejestrator BYK):	10°C      20°C
Pyłosuchość:	3 godziny    2 godziny
Suchość manipulacyjna:	24 godziny   16 godzin
Przemaalowanie:	16 godzin    8 godzin

Maksymalny czas na przemaalowanie jest nieograniczony, pod warunkiem, że powierzchnia jest czysta i sucha, wolna od oleju i tłuszczu. W przypadku powłok o większej grubości czas schnięcia może ulec wydłużeniu. Podczas suszenia i utwardzania wilgotność względna nie powinna przekraczać 80%. W okresie malowania powierzchnia nie może ulegać zawilgoceniu.



## ZALECENIA APLIKACYJNE

	Natrysk hydrodynamiczny	Metoda airmix
Rozcieńczalnik:	"_"	"_"
Zalecana ilość:	0% obj.	0% obj.
Rozmiar dyszy:	min. 0,015 cala	min. 0,015 cala
Ciśnienie robocze:	140-160 bar	70-100 bar
GPS*:	80-160 µm	80-160 µm

	Pędzel-wałek	Natrysk powietrzny
Rozcieńczalnik:	EP5806	EP5806
Zalecana ilość:	0-5% obj.	0-5% obj.
Rozmiar dyszy:		2,0-2,5 mm
Ciśnienie robocze:		3-4 bar
GPS*:	80 µm	80-160 µm

Czyszczenie narzędzi: Niezwłocznie po aplikacji z wykorzystaniem rozcieńczalnika EP5806.

## 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	"_"
Ekspozycja w naturalnych warunkach atmosferycznych: ISO 2810	5 lat
Test w komorze solnej: ISO 9227-NSS / ASTM B 117	4200 godziny Systemy malarskie 16743/16743/17443
Przyczepność powłoki (przed/po teście w komorze solnej): ISO 4624 / ASTM D4541	15,4 / 13,1 MPa
Odporność na korozję: Spektroskopia impedancyjna:	R <sub>3,7</sub> *10 <sup>9</sup> (21 dni) systemy 4P 16515 / 16743 / 17443
Oznaczenie odporności na ciecze metodą immersji: ISO 2812-2/1 ASTM D543X	28 dni woda destylowana 7 dni woda morską 14 dni HCl (10w%) 28 dni NaOH (10w%) 28 dni olej mineralny
Według COT KO 18.24	Certyfikowany

## ŚRODOWISKO NATURALNE I ZDROWIE

Oznakowanie: Zgodnie z wytycznymi dyrektywy UE 67/548/EWG 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: 13-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 fizykochemicznych 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. Pierwszą powłokę nałożyć w ciągu 6 godzin. 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 ścierniwiem 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 wycuciem wymagań i potrzeb klientów. Nasze systemy powłok spełniają założenia normy ISO 12944 oraz z międzynarodowych wytycznych dotyczących lotnych związków organicznych (LZO).

## 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, przy użyciu szczotek stalowych, tarcz piaskujących lub szorstkiego papieru ściernego do poziomu St3, zgodnie z normą ISO 8501-1.

Za pomocą piaskowania wyrównać przejście między czyszczonymi elementami a powierzchnią 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 wyłącznie 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 doradztwo techniczne. 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:

\*LZO (VOC) - Lotne Związki Organiczne

\*GPS - Grubość Powłoki na Sucho

## 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.

