



**SteelKote**  
designed to endure

## 814 STEELKOTE IM TR

**Uniwersalna, antykorozyjna, epoksydowa farba podkładowa o wysokiej zawartości części stałych, wzmocniona blaszkowatym tlenkiem żelaza. Łączy w sobie wysoką jakość ochrony i łatwość aplikacji. To uniwersalna farba podkładowa/powłoka zapewniająca trwałą ochronę konstrukcji stalowych pracujących w trudnych warunkach atmosferycznych i środowisku przemysłowym, a także konstrukcji znajdujących się w zanurzeniu gruntowym i wody, także morskiej (IM-1, IM-2 i IM-3).**

### CECHY CHARAKTERYSTYCZNE

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

### PRZYGOTOWANIE DO APLIKACJI

Mieszanie: 814 SteelKote IM TR, Baza - 4 części objętościowe  
Utwardzacz 910, 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.

Rozcieńczanie: Farba może być aplikowana bez rozcieńczania 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 EP5800.

Czas żywotności mieszanki: 5 godzin 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: Półmat

Kolor: Czarny, czerwono-tlenkowy, M111

#### Właściwości produktu:

Zawartość części stałych:  $\pm 70\%$  objętościowo  
(wymieszany produkt)

LZO (VOC)\*:  $\leq 250$  g/l

Gęstość:  $\pm 1,50$  kg/l w temp. 20°C  
(wymieszany produkt)

Grubość powłoki na sucho: Standardowo: 100-250  $\mu\text{m}$   
(w zależności od metody aplikacji)

Wydajność teoretyczna: Sucha powłoka o grubości 100  $\mu\text{m}$   
- 7,0  $\text{m}^2/\text{l}$

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  $\mu\text{m}$  i wilgotności względnej 50% (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 90%. W okresie malowania powierzchnia nie może ulegać zawilgoceniu. Jeśli podczas cyklu utwardzania na powierzchnię dostanie się woda, mogą powstać białe plamy.



## ZALECENIA APLIKACYJNE

	<b>Natrysk hydrodynamiczny</b>	<b>Metoda airmix</b>
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

	<b>Pędzel-wałek</b>	<b>Natrysk powietrzny</b>
Rozcieńczalnik:	S5102/EP5800	EP5800
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	"_"
Ekspozycja w naturalnych warunkach atmosferycznych: ISO 2810	5 lat
Test w komorze solnej: ISO 9227-NSS / ASTM B 117	>2500 godzin
Przyczepność powłoki (przędz/ko 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
Oznaczanie odporności na cieczę metodą immersji: 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 30.1 i 47.16	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:	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 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. 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. 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.

