



SteelKote
designed to endure

815 STEELKOTE IM MASTIC AL

Dwuskładnikowa, opacowana z surowców odnawialnych, antykorozyjna, pigmentowana aluminium, farba podkładowa/powłoka na bazie specjalnych żywic epoksydowych i zmodyfikowanego utwardzacza fenalkaminowego. Produkt został specjalnie opracowany jako farba podkładowa/powłoka konserwacyjna o wysokiej tolerancji powierzchniowej do aplikacji na powierzchnie oczyszczone ręcznie do stopnia ST-2, stare powłoki lakiernicze, a także powierzchnie piaskowane do poziomu Sa2½. Odporność na wodę i dobre właściwości zwilżające pozwalają na stosowanie produktu w warunkach wysokiej wilgotności względnej (90%, wilgotne powierzchnie). Możliwość przemalowania tym samym preparatem, produktami epoksydowymi i poliuretanowymi, a także produktami z rodziny winylów i alkidów. Bardzo szczelna powłoka, odporna na ścieranie, działanie substancji chemicznych i na zanurzenie w wodzie, nawet przy zastosowaniu jako system jednowarstwowy.

CECHY CHARAKTERYSTYCZNE

- żywica epoksydowa (mastyks) z bioproduktów;
- znaczna wytrzymałość;
- zgodność ze standardem NORSOK;
- nadaje się do użytkowania w zanurzeniu;
- odporność na działanie wody morskiej, dodatkowa ochrona stref rozprysku;
- bardzo wysoka zawartość części stałych;
- odporność na ścieranie;
- doskonale właściwości mechaniczne;
- dobre utwardzanie w niskich temperaturach (5°C);
- łatwość aplikacji metodami natryskowymi, jak również za pomocą pędzla czy wałka;
- produkt nadaje się do stosowania w środowiskach C5-I, C5-M, IM-1, IM-2, IM-3 zgodnie ISO 12944;
- w przypadku zastosowań zewnętrznych, powłokę tę należy przemalować farbą nawierzchniową aby zapobiec kredowaniu;
- produkt certyfikowany (pod kątem zanurzeń) w połączeniu z produktem 816 SteelKote IM Mastic Miox, Norsok M501 system 7.

PRZYGOTOWANIE DO APLIKACJI

- Mieszanie: 815 SteelKote IM Mastic AL, Baza - 1 część objętościowa
Utwardzacz 815, 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.
- Rozcieńczenie: 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: 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:	Półmat
Kolor:	Aluminium

Właściwości produktu:

Zawartość części stałych:	±82% objętościowo (wymieszany produkt)	
LZO (VOC)*:	≤ 160 g/l	
Gęstość:	±1,40 kg/l w temp. 20°C (wymieszany produkt)	
Grubość powłoki na sucho:	Standardowo: 80-250 µm (w zależności od metody aplikacji)	
Wydajność teoretyczna:	Sucha powłoka o grubości 125 µm - 6,6 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 200°C (w warunkach suchych)	
Czas schnięcia: Przy standardowej grubości warstwy wynoszącej 250 µm i wilgotności względnej 50% (rejestrator BYK):	10°C	20°C
	Pyłosuchość:	6 godzin
Suchość manipulacyjna:	30 godzin	16 godzin
	Przemalowanie:	16 godzin

Maksymalny czas na przemalowanie 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

	Natrysk hydrodynamiczny	Metoda airmix
Rozcieńczalnik:	"_"	EP5800
Zalecana ilość:	0% 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*:	80-250 µm	80-250 µm

	Pędzel-wałek	Natrysk powietrzny
Rozcieńczalnik:	S5102	EP5800
Zalecana ilość:	0-5% obj.	5-10% obj.
Rozmiar dyszy:		2,0-3,0 mm
Ciśnienie robocze:		3-4 bar
GPS*:	80 µm	80-250 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

Test w komorze solnej: ISO 9227-NSS / ASTM B 117	>5500 godzin (16638/16738)
Przyczepność powłoki (przed/po teście w komorze solnej): ISO 4624 / ASTM D4541	13,0/11,0 MPa
Norsok M501, system 7: (Zanurzenie)	>4200 godzin (16638/16738)
ISO 20340	>4200 godzin (16638/16738)
Elastyczność: ISO 1519 / ASTM D522	
test na cylindrycznej kształtce: ISO 1520	20 mm
Misczkowanie: ISO 6272 / ASTM D2794	3,3 mm
Odporność na wstrząsy:	6 Nm
Odporność na korozję: Elektrochemiczna spektroskopia impedancyjna (EIS) TNO	$R_c 1,3 \cdot 10^9$, n=0,98 (21 dni)
Odspojenie katodowe ISO 15711	4200 godzin (system Norsok)
ASTM G8	30 dni, <10 mm (system Norsok)
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: 42-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 m³ 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. 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.

