

System epoksydowo poliuretanowy (EP/EP/PU)
System I

Przeznaczenie: Stal węglowa niskostopowa, środowisko korozyjne **C5-I okres trwałości H >15 lat**

Przygotowanie podłoża Sa 2 ½ wg PN-EN ISO 8501-1

System naprawczy : St2 wg PN-EN ISO 8501-1

Nazwa produktu	Zastosowanie	Liczba powłok	NDFT [µm]	Części stałe objętościowo [%]	WT [m ² /l]
UniCure Platinum SK9007	Gruntująca	1	80	80	10,0
UniCure Platinum	Międzywarstwowa	1	100	80	8,0
PolyCoat Shield	Nawierzchniowa	1	80	66	8,4
Razem:		3	260		

1. Przygotowanie powierzchni stalowej do malowania:
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 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.

2. Aplikacja farby Unicure Platinum (kod produktu 16839):

Zgodnie z kartą techniczną produktu 16839 UniCure Platinum

3. Aplikacja farby nawierzchniowej PolyCoat Shield (kod produktu 17449):

Zgodnie z kartą techniczną 17449 PolyCoat Shield

4. 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.

Baril BV Phone +31 (0) 73 6419 890

Baril USA Phone +1 260 665 8431

Baril Poland telefon: +48 (0) 32 271 01 83

Baril China Phone +86 (0) 10 64413363



5. Kontrola jakości powłok i farb:

Protokół z inspekcji wyrobów ciekłych powinien być spisany i przechowywany. Dogodne wzorce znajdują się w normie PN-EN ISO 12944-8. Przygotowanie podłoża, grubości poszczególnych warstw powinny być odbierane przez certyfikowanego inspektora kontroli jakości. Grubość powłoki powinna być kontrolowana metodą opisaną w normie PN-EN 19840 zgodnie z regułą 80/20 (grubość specyfikowana może być w przedziale 0,8 a 1,0 grubości specyfikowanej w wypadku 20% pomiarów, a średnia grubość większa równa specyfikowanej). Grubość specyfikowana nie powinna być przekraczana więcej niż 2 razy.

6. Postępowanie z utwardzonymi powłokami:

Po pełnym utwardzeniu się systemu lub poszczególnych powłok, (jeżeli jest to wymagane) należy sprawdzić czy system ma właściwą grubość, oraz czy przyczepność systemu do podłoża i między warstwowo jest na właściwym poziomie (min. 5 MPa określonym metodą opisaną w PN-EN ISO 4624:2004). Sprawdzenia dokonać minimum po 7 dniach. Prób przyczepności można dokonać (jest to zalecane) na próbkach świadkach, które są malowane w ten sam sposób, co konstrukcja.

Transportować lub manipulować pomalowanymi elementami można dokonywać jedynie, gdy powłoki są utwardzone, minimalne czasy podane są w kartach technicznych. Piętrowanie elementów może powodować odciskanie się, na powłokach i należy to uwzględnić przy transporcie i montażu.

7. Metody aplikacji:

Farby powinno się aplikować metodą hydrodynamiczną, natryskiem bezpowietrznym lub airmix, a dla małych powierzchni pędzlem. Stosując różne metody aplikacji należy liczyć się, ze naturalnymi stratami technologicznymi, które obniżają wydajność teoretyczną (WT). Kształt konstrukcji: masywny lub kratownicowy również wpływa na wydajność. Zaleca się dobieranie kolorystyki poszczególnych powłok systemu tak, aby możliwa była łatwa jakościowa kontrola przemalowania. Warunki utwardzania dla innych temperatur niż 20 °C są podane w kartach technicznych poszczególnych farb.

8. Przeznaczenie:

Systemy malarskie opisane na wstępie gwarantują pełną ochronę przed korozją nawet w najcięższych środowiskach korozyjnych. Są całkowicie odporne na oddziaływanie agresywnych mediów oraz zachlapanie wodą. Cechuje je również wysoka odporność temperaturowa dochodząc dla niektórych kompozycji nawet do 200 °C (patrz karty poszczególnych produktów).

9. Warunki BHP:

Należy unikać koncentracji lotnych rozpuszczalników. Należy używać środków ochrony osobistej przewidzianej do pracy z wyrobami farbiarskimi. Cały sprzęt malarski powinien być sprawny, powinien zapewniać możliwość aplikacji powyższych wyrobów malarskich bez konieczności ich rozcieńczania.

10. Pakowanie:

Puszki 20 litrów. Rozcieńczalnik w kanistrach 25 litrów. Produkty powinny być przechowywane w pomieszczeniu, gdzie temperatury są w zakresie 5-35 °C. Produkty przeterminowane i przemrożone, których nie da się rozmieszać powinny być zutylizowane.

Szczegółowe informacje znajdują Państwo w Kartach Technicznych lub u doradców firmy Baril.

DYSTRYBUTOR NA TERENIE POLSKI:	Doradztwo techniczne:
Baril Coatings Polska Sp. z o.o.	
44-100 Gliwice ul. Towarowa 11	k.malecki@baril.pl
+48 32 271 01 83	+48 507 106 115
e-mail : baril@baril.pl	

Baril BV Phone +31 (0) 73 6419 890
 Baril USA Phone +1 260 665 8431
Baril Poland telefon: +48 (0) 32 271 01 83
 Baril China Phone +86 (0) 10 64413363

