

## 802 STEELKOTE EP

Antikorozinė epoksidinė danga, sudėtyje turinti didelį kietų dalelių kiekį. Lengvai dengiamas storu sluoksniu, puikios dengiamumo savybės. 802 SteelKote EP gruntas/danga, sukurtas naujų plieno konstrukcijų, galvanizuotų ir aliuminių konstrukcijų apsaugai.

### SAVYBĖS:

Antikorozinis gruntas/danga 802 SteelKote EP tinkamas apsaugoti abrazyviniu būdu iki Sa2,5 plieniniams paviršiams pramoninėje aplinkoje. Naudojama kaip „vieno sluoksnio“ baigiamoji danga vidaus sąlygomis. Dėl greito kietėjimo savybių, ši danga atspari mechaniniam poveikiui transportuojant ir tinka greitam konstrukcijų dengimui. Abrazyviniu būdu nuvalytiems paviršiams rekomenduojamas minimalus šiurkštumo profilis  $ra = 10-15 \mu m$ .

### PANAUDOJIMAS

Mišinio santykis pagal tūrį:	802 Steelkote EP	3 dalys
	Activator 911 kietiklis	1 dalis
Pagreitintam kietėjimui:	Activator 940 kietiklis	1 dalis
Maišymo instrukcija:	Intensyviai sumaišykite bazę su kietikliu, geriau naudoti mechaninį maišymo prietaisą. Dengimui paruošto produkto temperatūra turėtų būti bent 10°C.	
Skiedimas:	Naudojant įvairias purškimo įrangas (18°C-23°C), produkto galima neskiesti. Skiesti reikia pagal poreikį skiedikliu EP5800 priklausomai nuo naudojamos įrangos, dengimo būdų ir mišinio temperatūros.	
Mišinio sunaudojimo laikas:	Esant 20°C 4 valandos (sumaišyto produkto)	

## Produkto techninis aprašymas

### FIZINIAI DUOMENYS

Blizgumas	Šilkinio blizgumo	
Spalvos	Standartinės spalvos (RAL, NCS)	
Kietų dalelių tūris	±68 % (sumaišyto produkto)	
Lakių medžiagų kiekis	≤325 gr/ltr	
Tankis	Esant 20°C	1,40 kg/ltr (sumaišyto produkto)
Sauso sluoksnio storis	Standartiškai: 80-120 μm (priklauso nuo padengimo būdo)	
Teorinė išeiga	Esant sauso sluoksnio storiui 80 μm-8,0 m <sup>2</sup> /ltr	
Praktinė išeiga	Praktinė išeiga priklauso nuo įvairių sąlygų. Rekomendacija beoriui purškimui: Didelių dimensių: 70 % teorinės išeigos. Mažų dimensių: 50 % teorinės išeigos.	
Atsparumas temperatūrai	Iki 150°C (sausą aplinką)	
Džiūvimo laikai:	naudojant Activator 911 kietiklį, esant standartiniam sauso sluoksnio storiui 80 μm	
	10°C	20°C
Nuo dulkių:	4 val.	2 val.
Prisilietimui:	12-16 val.	6-8 val.
Perdažymui:	16 val.	8 val.

Didesniam sauso sluoksnio storiui reikės ilgesnio džiūvimo laiko. Džiūvimo ir kietėjimo metu aplinkos drėgmė neturi viršyti 80 %. Be to, vengti bet kokio kontakto su drėgme.

## 802 STEELKOTE EP

Dengimo sąlygos: Temperatūra turi būti bent 5°C, kad suformuoti tinkamą sluoksnį. Paviršiaus temperatūra ne mažesnė kaip 3°C virš rasos taško. Dengimo ir džiūvimo metu patalpas gerai vėdinkite, kad sumažinti išgarinto skiediklio kiekį. Tai yra būtina geram džiūvimui.

Dengimo būdas: Dengiama pasirinktinai: beoriu arba beoriu su oru būdu. Dengiant teptuku, gali būti padengtas skirtingas sluoksnio storis, galimi nubėgimai.

### DENGIMO INFORMACIJA

	<b>Beoris purškimas</b>	<b>Beoris su oru purškimas</b>
Skiediklis	EP5800	EP5800
Kiekis	0-5 %	0-10 %
Purškimo antgalis	0,015 colių	0,015 colių
Slėgis	140-160 bar	70-100 bar
Sauso sluoksnio storis	60-140 µm	60-140 µm

  

	<b>Teptuku-voleliu</b>	<b>Orinis purškimas</b>
Skiediklis	S5102/EP5800	EP5800
Kiekis	0-5 %	5-10 %
Purškimo antgalis		2,0-2,5 mm
Slėgis		3-4 bar
Sauso sluoksnio storis	80 µm	60-140 µm

Įrankių valymas: Įrankius valyti skiedikliu EP5800 tuoj pat po naudojimo.

### APSAUGINĖS DANGOS

Mūsų „Apsauginės dangos“ išsiskiria ilgaamžiškumu, lankstumu, sukibimo, lengvo padengimo, antikoroziųjų savybių, cheminio ir mechaninio atsparumo kokybe. Turime didelę patirtį cheminių dangų srityje, kurią deriname su klientų reikalavimais ir norais. Dangų sistemos atitinka ISO 12944 ir tarptautines VOC gaires.

### POVEIKIS APLINKAI IR SVEIKATAI

Žymėjimas	Vadovautis ES 67/548/EEG ir pavojingų medžiagų direktyvomis.
Patekus į akis, kiekiau	Pavojingas ir erzinantis patekus ant odos, į akis ir įkvėpus. nedelsiant plauti akis dideliu vandens ir susisiekti su medikais. Dengimo metu nevalgyti, negerti ir nerūkti.
UN	1263
Aware	42-IV

### PRODUKTO INFORMACIJA

Įpakavimas	20 litrų kibirėliuose ir 200 litrų statinėse. Skiedikliai 25 litrų kibirėliuose.
Saugojimo laikas	Neatidarytas, sandariai uždarytas talpas laikyti 12 mėnesių, saugoti esant temperatūrai nuo 5°C iki 40°C.
Dėmesio	Kadangi Baril Coatings B.V. neturi jokios įtakos dengimo metodams ir sąlygoms, įmonė neprisiima jokios atsakomybės.

### AWARE (IŠPĖJIMAS)

AWARE (anlg. trumpinys, kurio reikšmė yra Atitinkamas išpėjimas ir oro sąlygų reikalavimas)- kodavimo sistema skirta produktams, kurių sudėtyje yra lakiųjų organinių junginių (LOJ). Sistema padeda produktų gamintojams įvertinti riziką ir diegti naujus produktus. Sistemą taip pat galima naudoti, norint informuoti galutinį vartotoją apie pavojingų produktų potencialią riziką sveikatai. Sistema paremta Norvegijos koncepcija, skirta OAR (Profesiniai oro sąlygų reikalavimai) ir Danijos koncepcija, skirta MAL-kodo sistemai. AWARE kodą sudaro du skaitmenys atskirti brūkšneliu. Abu skaitmenys parinkti remiantis fizinėmis-cheminėmis savybėmis ir pritaikyti Europos Pavojingų Preparatų Direktyvoms. Pirmas skaitmuo išreikštas kaip m3, kuris reikalauja tinkamo vėdinimo darbo vietoje, kad sumažinti iš vieno litro naudojamo produkto išskiriamų teršalų kiekį, kad neviršyti Profesinės poveikio ribinės vertės. Ribinės vertės nustatytos remiantis komponento sudėtimi, garų slėgiu, tirpumu ir toksiškumu. Antras skaitmuo gautas iš R frazės priskirtos produkto sudėtyje esančiai medžiagai. Šiuo atveju AWARE padeda identifikuoti produktų bei jų ingredientų galimą riziką. Aukštesnis AWARE nurodo didesnę riziką. Tai puiki priemonė padedanti pakeisti pavojingus produktus.

### PARUOŠIMAS DENGIMUI

#### Išankstinis paruošimas, neparuoštas metalas:

Paviršius turi būti paruoštas pagal ISO 12944 4 dalies § 6.2.3. Tinkama valymo priemonė, pvz. ENVICLEAN PR (naudojimui žr. techninius duomenų lapus) ir aukšto slėgio purškimo įrenginiu nuvalyti tepalą, riebalus, purvą ir t.t. Abrazyviniu būdu nuvalyti paviršius iki Sa2,5 pagal ISO 8501-1.

Pašalinkite dulkes nuo viso abrazyviniu būdu nuvalyto paviršiaus, naudojant sausą be drėgmės ir tepalų suspaustą orą. Per 6 valandas padenkite pirmą dangos sluoksnį. Papildomos apsauginės priemonės turi būti taikomos, jei viršutinė danga bus dengiama statybvietėje.

## 802 STEELKOTE EP

### **Išankstinis paruošimas, karštas cinkavimas:**

Paviršius turi būti paruoštas pagal ISO12944 4 dalies §6.2.3.4.1 (lengvas abrazyvinis valymas). Dėl Duplex sistemos žr. NEN5254. Tinkama valymo priemonė, pvz. ENVICLEAN PR (naudojimui žr. techninius duomenų lapus), nuvalyti tepalą, riebalus, purvą ir t.t. Lengvai nuvalykite visą cinkuotą paviršių, naudojant abrazyvinę valymo priemonę (grūdėtumas: 0.3-0.5 mm, valymo slėgis: 2.0-2.5 bar, antgalio dydis: 6 mm minimaliausias).

Po nuvalymo abrazyviniu būdu, paviršius turi būti vienodai lygus. Pagal NEN5254 maks. 5-10 µm cinko gali būti pašalinta, priklausomai nuo cinko sluoksnio storio.

Pašalinkite dulkes nuo viso abrazyviniu būdu nuvalyto paviršiaus, naudojant sausą švarų suspaustą orą. Per 2 valandas padenkite pirmą dangos sluoksnį.

### **Pataisymai**

Pažeistų ar neparuoštų dažymui dalių pataisymai statybvietėje.

Tinkama valymo priemonė, pvz. ENVICLEAN PR (naudojimui žr. techninius duomenų lapus), nuvalyti tepalą, riebalus, purvą ir t.t. Naudojant šepetčius su metaliniais šeriais ar šiurkštų švitrinį popierių, pašalinti rūdys nuo mechaninių pažeidimų, atsiradusių transportavimo ir montavimo metu, neapdorotų suvirinimo juostų, dėmių ir nudegimo vietų iki standarto St3 pagal ISO 8501-1.

Valant abrazyviniu būdu ir skutant, sulyginkite perėjimus tarp nuvalytų dalių ir nepalietusių dažytų paviršių.

Pašalinkite dulkes nuo viso abrazyviniu būdu nuvalyto paviršiaus, naudojant sausą švarų suspaustą orą. Perdažykite, naudojant šiame aprašyme nurodytą dažymo sistemą.

Smulkius paviršiaus pažeidimus pataisykite naudodami šiame aprašyme nurodytą viršutinę dangą.

### **Priežiūra**

Rekomenduojama reguliariai valyti paviršių ir kasmet tikrinti dangą dėl pažeidimų.

Pažeidimus taisyti originalia dažymo sistema.

### **Techninė pagalba**

Baril Coatings B.V. siūlo daugiau nei tik patarimus. Mes siūlome pilną paslaugų paketą: architekto, pagrindinio ir dažymo darbų rangovų paslaugas.

Tam, kad užtikrinti reikalaujamą ilgaamžiškumą, Baril Coatings siūlo pilną techninę pagalbą bei priežiūrą darbų atlikimo ir pabaigimo metu, vadovaujantis ISO 12944 gairėmis.

Baril Coatings priežiūra ir pagalba neatleidžia dažymo darbų rangovo nuo atsakomybės už jo atliktus darbus. Dažymo darbų rangovas turi būti gerai susipažinęs su naujiausiu produkto techniniu aprašymu bei bendromis Baril Coatings sąlygomis ir nuostatomis dėl metalo apsauginių dangų. Baril Coatings neprisiima atsakomybės už padengimą ir tuo metu esančias sąlygas. Ilgaamžiškumas priklauso nuo veiksmų, kurie yra už mūsų kontrolės ribų ir todėl mes neprisiimame jokios atsakomybės.

### **GARANTIJA IR NAUDOJIMOSI SĄLYGOS**

Techninis aprašymas ir kita spausdinta informacija mūsų žiniomis yra teisinga ir tiksli. Produktams yra suteikta ribota garantija. Dėl ribotos garantijos rašto kreiptis į Baril Coatings, įmonė yra atsakinga už šio produkto pardavimą. Bet kurios sudedamosios dalies pakeitimas arba netinkamas naudojimas anuliuoja garantiją, nebent pakeitimas būna raštiškai patvirtintas Baril Coatings. Jokios kitos garantijos nėra taikomos. Mes neprisiimame atsakomybės už dengimą, darbų atlikimą ar žalos atsiradusias dengimo metu.