



**SteelKote**  
designed to endure

## 803 STEELKOTE EP AC+

Univerzálny epoxidový základný/vrchný náter s vysokým obsahom sušiny, na báze antikoročných pigmentov a inertných plnív. Jednoduché nanášanie hrubých vrstiev a vynikajúce krytie na ostrých hranách. Pri pigmentácii hliníkom (odtieň SK9007) nadobúda SteelKote EP AC+ extra bariérne a mastikové vlastnosti. Špeciálne vyvinutý na nové oceľové konštrukcie, kde musí byť vysoká úroveň ochrany priamoúmerná rýchlemu vytvrdzovaniu a znížením úrovne emisií rozpúšťadiel.

### VLASTNOSTI

- extrémna prílnavosť;
- extrémne bariérne vlastnosti;
- extrémna korózna odolnosť;
- extrémna pružnosť;
- certifikovaný podľa COT 30.01/47.16;
- vhodný pre aplikáciu bez riedenia;
- extrémne krytie;
- výdatnosť vyššia do 18,5%;
- vytvrdzovanie pri nízkych teplotách;
- na vnútorné použitie v budovách ako systém „jednovrstvový“ alebo ako základný náter / vrchný v epoxidových systémoch;
- chemicky odolný rôznym rozpúšťadlám a chemikáliám;
- pre použitie vo vonkajšom prostredí je potrebné použiť vhodný krycí náter, aby sa zabránilo kriedovaniu náteru.

### PRACOVNÝ POSTUP

- Zmes: 803 SteelKote EP AC+ Báza 4 obj. diely  
Štandard:  
Activator 969 1 obj.diel  
Akcelerovaná verzia:  
Activator 958 1 obj.diel
- Pokyny pre miešanie: Zmiešajte komponent bázy a tužidla, najlepšie pomocou mechanického miešacieho zariadenia. Teplota smesi by mala byť pri aplikácii najmenej 5 °C.
- Riedenie: Zmes môže byť aplikovaná rôznymi striekacími zariadeniami. Podľa použitia striekacieho zariadenia je potrebné zmes pririediť epoxidovým riedidlom EP 5800.
- Spracovanie zmesi: 5 hod pri 20°C (zmes).
- Podmienky aplikácie: Teplota podkladu by mala byť 3°C nad rosným bodom. Počas aplikácie a schnutia priestory dobre vetrajte, aby sa znížilo množstvo odparovaného rozpúšťadla. Toto je nevyhnutné pre získanie dobrých podmienok pre schnutie a pre zdravie aplikátorov.
- Spôsoby aplikácie: Preferovaný spôsob je airless alebo airmix striekacou technikou..

### TECHNICKÉ VLASTNOSTI PRODUKTU

#### Estetické vlastnosti produktu

- Lesk: polomat
- Odtieň: štandardné odtiene (RAL, NCS), bez obsahu chrómu a olova

#### Vlastnosti produktu

- Obsah sušiny: ± 70 objemových % (zmes)
- VOC: ≤ 290 gr/ltr.
- Hustota: pri 20°C ± 1,50 kg/ltr (zmes)
- Hrúbka suchého filmu: Štandard: 60-160 µm (v závislosti od spôsobu aplikácie)
- Teoretická výdatnosť: Pri hrúbke suchého filmu 80 µm 8,8 m<sup>2</sup>/ltr.
- Praktická výdatnosť: raktická výdatnosť závisí na rôznych výdatnosť okolnostiach. Pre airless striekanie: Veľké plochy: 70% teoretická výdatnosť. Malé plochy: 50% teoretická výdatnosť.

- Teplotná odolnosť: Maximum 200°C (v suchej vrstve)

Doba schnutia: pri 50% RH a štandardnej hrúbke 80 µm.  
(method: BYK Drying recorder)

10°C      20°C

- Odolný prachu: 3 hodín      2 hodiny
- Manipulácie schopnosť: 8-12 hodín      6-8 hodín
- Pretierateľný: 6 hodín      4 hodín

Maximálny interval: nelimitovaný pokiaľ je povrch čistý a zbavený mastnôt či olejov. Pri väčšej hrúbke náteru sa predlžuje doba schnutia. Počas doby nanášania a schnutia náterov by mala byť relatívna vlhkosť pod 80%. Okrem toho sa vyhnite akémukoľvek kontaktu s vodou počas celého procesu nanášania a schnutia. V prípade kontaktu s vodou počas schnutia a vytvrdzovania môže dôjsť k vzniku bielych škvŕn.

## ÚDAJE PRE APLIKÁCIU

	Airless spray	Airmix
Riedidlo	EP5800	EP5800
Riedenie	0 vol. %	5-10 vol.%
Tryska	0,015-0,017 inch	0,015-0,017 inch
Tlak prietoku	140-160 bar	70-100 bar
Hrúbka suchého filmu	60-160 µm	60-160 µm

	Štetec-valček	Airspray
Riedidlo	S5102	EP5800
Riedenie	0-5 vol %	5-10 vol.%
Tryska		2,0-3,0 mm
Tlak prietoku		3-4 bar
Hrúbka suchého filmu	80 µm	60-160 µm

Čistenie náradia: okamžite po aplikácii použite riedidlo EP5800.

## PRODUKT INFORMÁCIE

Balenie: 20 litrové balenie a 200 litre sudy. Riedidlá v 20 litrové balenie.

Skladovateľnosť: V uzatvorených baleniach možnosť skladovania 12 mesiacov, uskladnené vo vnútri pri teplote 5°C and 40°C.

## TEST DATA

Accelareted Weathering: ISO 11507 / ASTM G154	n.a.
Outdoor Exposure: ISO 2810	5 years
Saltspray: ISO 9227-NSS / ASTM B 117	960 hours
Pull off (before/after saltspray): ISO 4624 / ASTM D4541	5,0/4,9 MPa
Flexibility: ISO 1519 / ASTM D522 Cylindrical mandrel	32mm
Immersion: ISO 2812-2/1 ASTM D543X	2 days distilled water 5 days Seawater 5 days HCl (2w%) 5 days H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> (2w%) 28 days mineral oil
According COT KO 30.01/47.16	complies

## ŽIVOTNÉ PROSTREDIE A ZDRAVIE

Značenie: V súlade s EU normou 67/548/EEG a v súlade s nariadeniami o nebezpečných látkach. Škodlivý a dráždivý pri kontakte s pokožkou, očami a pri vdýchnutí. Pri zasiahnutí očí ihneď vypláchnite veľkým množstvom vody a vyhľadajte lekára. Počas aplikácie nejezdzte, nepite nefajčite.

UN: 1263

Aware code: 42-IV

## AWARE

AWARE- (skratka pre adekvátne varovanie a pre letecké požiadavky) je kódovací systém pre výroby, ktoré obsahujú prchavé organické látky (VOC). Nástroj pre výrobcu pre podporu hodnotenia rizika a produkty inovácie. Môže byť použitý pre určenie nebezpečnosti pre koncových užívateľov, aby boli informovaní o potenciálnych zdravotných rizikách. Systém je založený na Nórsku koncepciu OAR a Dánsky koncept MAL- kódov. Kód sa skladá z 2 čísel oddelených pomlčkou. Prvé číslo vyjadruje v m3 potrebný čerstvý vzduch na pracovisku na riedenie emisií. Druhé číslo je odvodené z R-viet.

## ÚPRAVA POVRCHU

Predúprava povrchu, povrch bez náteru:

Povrch musí byť ošetrený podľa ISO 12944 časť 4 § 6.2.3. Odstráňte masť, nečistoty a špinu pomocou čistiaceho prostriedku (napr. Enviclean PR) a striekaciu pištoľ s vysokým tlakom. Otryskanie na stupeň čistoty Sa 2 1/2 v súlade s normou ISO 8501-1. Po otryskaní odstráňte všetok prach z celého povrchu pomocou stlačeného vzduchu, ktorý je bez vlhkosti a masť. Prvú vrstvu aplikujte v priebehu 6 hodín. V prípade, že sa finálne vrstvy nanášajú na stavenisku, musia byť prijaté ďalšie opatrenia.

Predúprava povrchu, povrch žiarovo pozinkovaný :

Povrch musí byť upravený podľa ISO12944 part 4 §6.2.3.4.1.

Odstráňte masť, olej a špinu, použite čistiaci prostriedok. Zľahka prebrúste celý povrch (veľkosť zrna 0,3-0,5mm, tlak trysky 2,0-2,5 bar, otvor trysky 6mm). Po otryskaní musí byť celý povrch jednotný vzhľad. V závislosti na hrúbke vrstvy zinku, môže byť odstránené max. 5-10 µm zinku. Po otryskaní odstráňte všetok prach z celého povrchu pomocou stlačeného vzduchu, ktorý je bez vlhkosti a masť. Prvú vrstvu aplikujte v priebehu 2 hodín.

### OCHRANNÉ NÁTERY

Naše ochranné nátery vynikajú vďaka svojej trvanlivosti, pružnosti, príľnavosti, odolnosti voči korózií, chemickej a mechanickej odolnosti a jednoduchej aplikácii. To je výsledkom našich kompetencií v oblasti chémie a plnením požiadaviek našich klientov. Náterový systém je v súlade s normou ISO 12944 v súlade s medzinárodnými VOC pokynmi.

### NÁTEROVÉ SYSTÉMY

Pre poradenstvo v oblasti náterových systémov kontaktujte Baril zástupcu.

### OPRÁVNÉ NÁTERY

Opravte poškodené alebo neošetrené miesta priamo na stavbe. Odstráňte nečistoty, masť a pod. vhodným čistiacim prostriedkom. Odstráňte hrdzu zo všetkých mechanických poškodení vzniknutých pri transporte, montáži a zváraní. Neošetrené miesta po zváraní ošetríte s rotujúcou drôtenou kefou, brusným kotúčom alebo hrubým šmirglovým papierom, so stupňom čistoty St3, podľa ISO 8501-1. Vyhladte prechod medzi časťami. Pomocou stlačeného vzduchu odstráňte všetok prach a nečistoty. Lhké poškodenia opravte.

### ÚDRŽBA

Doporučuje sa pravidelne čistiť povrch a kontrolujte nátery ročne. Chyby opravte s originálnym náterom.

### UPOZORNENIE

Výrobca a dodávateľ nemajú vplyv na spôsob a podmienky aplikácie, preto nemajú žiadnu zodpovednosť za dáta uvedené v technickom liste. Avšak ponúkame kompletne riešenia pre zaistenie požadovaného výkonu, technickú podporu, to všetko v súlade s normou ISO 12944.

### GARANCIA A UPUSTENIE OD NÁROKU

Technické listy a iné tlačené informácie sú spracované podľa nášho najlepšieho vedomia. Produkty sú garantované na základe prijateľných obmedzení garancie. Kópia je k dispozícii v spoločnosti Baril Coatings, ide o exkluzívnu garanciu s ohľadom na predaj produktu. Modifikácia akéhokoľvek komponentu alebo použitia nie uvedené v tomto buletine ruší garanciu, ak nie je inak písomne potvrdené od Baril Coatings. Žiadne iné garancie nie sú aplikovateľné. Neberieme žiadnu zodpovednosť za spotrebu, výkon či nehody vyplývajúce z použitia. Zodpovednosť je obmedzená na dodanie náhradných materiálov, ako je uvedené v obmedzeniach garancie.



# BARIL

Version 20150121/J