

315 FortiCoat

Rychleschnoucí silnovrstvý pololesklý antikorozi alkydový email s obsahem fosforečnanu zinečnatého

APLIKACE

Pololesklý antikorozi konečný nátěr na ocelové povrchy nebo jako samozákladující nátěrový systém na ocelové konstrukce.

Nátěr poskytuje vysokou ochranu během etapy kompletace při aplikování dostačující tloušťky filmu. Použitelný jako renovující nátěr pro (odpadní) kontejnery, plechové střechy atd.

V případě aplikace na pozink použijte jako základ 14412 WASH PRIMER ve vrstvě cca 10 µm. Na takto upravený povrch aplikujte 315 FortiCoat.

Rychlé schnutí a vytvrzování jej dělají velmi vhodným pro rychlé zpracování ve strojních dílnách a v prostoru pro „jednodenní aplikaci“.

Vysoká odolnost na zvětrávání a stálobarevnost.

V systémech (s antikorozi základem) je vhodný pro trvalou ochranu ocelových konstrukcí v prostředí lehkého průmyslu.

PRACOVNÍ POSTUP

Ředění: Barva může být aplikována bez ředění při aplikaci airless, airmix stříkacím zařízením, štětcem a válečkem. Za určitých podmínek může být přidáno malé množství ředidla X5100, aby se dosáhlo správné viskozity.

Podmínky aplikace: Pro dosažení odpovídajících výsledků musí být okolní teplota nejméně 5 °C. Teplota podkladu by měla být nejméně 3 °C nad bodem kondenzace. Při aplikaci a schnutí prostory dobře větrejte. To je nezbytné pro získání dobrých podmínek schnutí.

Způsob aplikace: Airless nebo airmix stříkací technikou .

Při použití štětce může být dosaženo rozdílné tloušťky filmu.

Příprava povrchu: Příprava povrchu musí být v souladu s ČSN EN ISO 12944 - 4

TECHNICKÉ VLASTNOSTI VÝROBKU

Stupeň lesku	Pololesk
Odstín	Standardní odstíny RAL, NCS, apod..
Obsah sušiny	52 %
VOC	430 g/l
Specifická hmotnost	1,35 kg/l při 20 °C
Tloušťka suchého filmu	Standard: 60 - 80 µm (v závislosti na způsobu aplikace)
Teoretická vydatnost	8,6 m ² /l pro tloušťku suchého filmu 60 µm
Praktická vydatnost	Praktická vydatnost závisí na různých okolnostech. Pro airless stříkání: - velké plochy: 70% teoretické vydatnosti. - malé plochy: 50% teoretické vydatnosti.
Tepelná odolnost	Maximálně 120 °C
Doba schnutí: při 20 °C	
Odolný prachu	30 minut
Přetíratelný	po 30 minutách výroby BariLine, jinak po 12 hodinách

Během doby nanášení a schnutí nátěru by měla být relativní vlhkost pod 80%. Kromě toho se vyhněte jakémukoliv kontaktu s vodou během celého procesu nanášení a schnutí.

315 FortiCoat

Čištění nástrojů: Ihned po aplikaci pomocí ředidla X5100.

ÚDAJE PRO APLIKACI

	Airless stříkací technika	Airmix
Ředidlo	X5100	X5100
Doporučené ředění	0-5 %	0-10 %
Průměr trysky	min 0,015 inches	min 0,015 inches
Tlak průtoku	140-160 bar	70-100 bar
Tloušťka suchého filmu	60-80 μm	60-80 μm

	Vzduchová stříkací pistole	Štětce-váleček
Ředidlo	X5100	S5102
Doporučené ředění	10-20%	0-5 %
Průměr trysky	1,5 – 2 mm	
Tlak průtoku	3-4 bar	
Tloušťka suchého filmu	60-80 μm	60 μm

ŽIVOTNÍ PROSTŘEDÍ A OCHRANA ZDRAVÍ

Značení V souladu s EU normou 67/548/EEG a v souladu s nařízeními o nebezpečných látkách.

Škodlivý a dráždivý při kontaktu s pokožkou, očima a při vdechnutí. Při zasažení očí ihned vypláchněte velkým množstvím vody a vyhledejte lékaře. Během aplikace nejezte, nepijte a nekuřte.

UN 1263

OSTATNÍ ÚDAJE

Balení 20 l plechovka nebo 200 l barely. Ředidlo ve 20l plechovkách.

Skladovatelnost 12 měsíců v originálním, dobře uzavřeném balení, uskladněném při teplotě od +5°C do +40°C.

Upozornění Výrobce a dodavatel nemají vliv na způsoby a podmínky aplikace, proto nemají žádnou odpovědnost za data uvedená v technickém listu.

Baril NL Tel.: +31 (0) 73 6419 890
 Baril USA Tel.: +1 260 665 8431
 Baril Polska Tel.: +48 (0) 32 271 01 83
 Baril China Tel.: +86 (0) 10 64413363
 Baril CZ Tel.: +420 554 625 700

