

**Bakım projeleri için tasarlanmış, iki bileşenli, yüksek katı madde oranına sahip, ağır hizmet tipi fırça/rulo kaplama; Dual Cure Kimyası temelli olup, olağanüstü mekanik darbe direnci, yüksek esneklik ve üstün hava koşullarına dayanıklılık özelliklerine sahiptir. Hızlı kürlenme özelliği sayesinde uygulama ve işleme sürelerini kısaltır.**

## ÖZELLİKLER

Parlaklık	Yarı parlak (60° açıda 75 GU ± 5)
Parlaklık ile ilgili sorumluluk reddi	Nihai parlaklık seviyesi, kısmen alt tabakanın yapısı ve uygulanan tabakanın kalınlığına bağlıdır ve bazı durumlarda yukarıdaki değerlerden sapma gösterebilir.
Renk	Standart renkler (örn. RAL, NCS), kurşunsuz.
Hacimsel katı madde	yaklaşık %73 hacim (karışık ürün, renge bağlı olarak değişir)
Biyolojik kaynaklı içerik	Biyo-bazlı oran: %20; litre başına 1 kg CO <sub>2</sub> ayak izini azaltır*
UÇUÇ ORGANİK BİLEŞİKLER	≤ 270 g/l
Yoğunluk	20 °C'de ± 1,45 kg/l (karışık ürün)
Kuru film kalınlığı	Standart: 60-80 µm (uygulama sürecine bağlı olarak)
Teorik kapsam	60 µm kuru film kalınlığında: 12,2 m <sup>2</sup> /l
Teorik kapsam	Uygulamadaki performans çeşitli koşullara bağlıdır. Fırça/rulo için kılavuz değer: teorik kaplama alanının %90'ı.
Kapak	Son katın en iyi opaklığını elde etmek için bazı renklerin özel bir astar tonuna ihtiyacı vardır. Lütfen teknik departmanımızdan tavsiye isteyin.
Ambalaj	5, 10 ve 20 litrelik teneke kutular. 25 litrelik teneke kutularda tiner.
Raf ömrü	Orijinal, sıkıca kapatılmış ambalajında, 5 °C ile 40 °C arasındaki sıcaklıklarda iç mekanda depolandığında 12 ay.
Isı direnci	Maksimum 120 °C (kuru yük)
Aktivatör	924V
Tiner	PU5801

\* Proje düzeyinde darbe kaplamasının kesin hesaplaması mümkündür, hesaplama aracını isteyin.

## ÖZELLİKLER

- patentli teknoloji NL1034986, US 8889798, EP 2238210, CA 2713534;
- ince film teknolojisi;
- soğuk kürlenme;
- CO<sub>2</sub> ve VOC emisyonlarında önemli azalma;
- yüksek dayanıklılık;
- olağanüstü esneklik ile olağanüstü aşınma direncinin birleşimi;
- hızlı hizmet dönüşü;
- grafiti önleyici özellikler: 400 MEK sürtünme direncine kadar
- kolay temizlenebilirlik;
- uzun pot life aspartik/polyester DCC Son Kat;
- zorlu ortamlar için kaplama sistemlerinde son kat (C5 dahil);
- yerinde uygulama için mükemmel fırça ve rulo özellikleri;
- çeşitli yapıların yenilenmesi için mükemmel tek kat sistem.



## ÖN İŞLEM

Çeliğin temizliği	ISO 8501-1 standardına göre 2½
Çelik pürüzlülüğü	Kumlama profili 40–70 µm veya elektrikli aletle temizlenmiş, en az ISO-St3 / SSPC SP3 standardına uygun.
İşlenmemiş çelik	Yüzey, ISO 12944 bölüm 4 § 6.2.3 uyarınca ön işlemden geçirilmelidir. Yağ, gres, kir vb. maddeleri uygun bir temizlik maddesi (örneğin ENVICLEAN PR; kullanım için ürün sayfasına bakınız) ve yüksek basınçlı püskürtme tabancası kullanarak temizleyin. ISO 8501-1 standardına uygun olarak Sa 2½ temizlik derecesine ulaşacak şekilde kumlama işlemi uygulayın. Kumlama işleminden sonra, nem ve yağ içermeyen basınçlı hava ile tüm yüzeydeki tozu temizleyin. İlk kat kaplamayı 6 saat içinde uygulayın. Son kat kaplamanın şantiyede uygulanması durumunda, ek önlemler alınması gerekir.
Sıcak daldırma galvanizli	Yüzey, ISO 12944 bölüm 4 §6.2.3.4.1'e göre ön işleme tabi tutulmalıdır (inert kumla süpürme kumlama). Duplex sistemleri için ayrıca NEN5254 standardına bakınız. Yağ, gres, kir vb. maddeleri uygun bir temizlik maddesi kullanarak temizleyin; örneğin ENVICLEAN PR (kullanım için ürün sayfasına bakınız). Tüm çinko yüzeyini inert bir kumlama maddesi ile hafifçe kumlayın (tanecik boyutu: 0,3 - 0,5 mm, kumlama basıncı: 2,0 - 2,5 bar, nozul açıklığı: minimum 6 mm). Kumlama işleminden sonra, tüm yüzeyin düzgün ve pürüzsüz bir görünüme sahip olması gerekir. Çinko tabakasının kalınlığına bağlı olarak, NEN5254 standardına göre maksimum 5 - 10 µm çinko kaldırılabilir. Kumlama işleminden sonra, nem ve yağ içermeyen basınçlı hava ile tüm yüzeydeki tozu temizleyin. İlk kat kaplamayı 2 saat içinde uygulayın.

## ÇALIŞMA SÜRECİ

Karışım	172i2 DualCure RX Finish 60, hacimce 3 parça. Aktivatör 924V, hacimce 2 parça.
Karıştırma talimatları	Baz bileşeni ve aktivatörü, tercihen mekanik bir karıştırma cihazı kullanarak iyice karıştırın. Uygulama sırasında karışımın sıcaklığı en az 10 °C olmalıdır.
Kullanım süresi	20 °C'de 1,5-2 saat (karışım, inceltirmeden).
Seyreltme	Boya inceltirmeden uygulanabilir.
Başvuru koşulları	Yüzeyin sıcaklığı çiğ noktasının en az 3 °C üzerinde olmalıdır. Buharlaşan solventleri azaltmak için uygulama ve kurutma sırasında uygulama alanını iyi havalandırın. Bu, iyi kurutma koşulları elde etmek ve uygulayıcıların sağlığı için gereklidir.
Uygulama yöntemi	Tercihen fırça veya rulo ile uygulanmalıdır.

## VERİLERİN İŞLENMESİ

	Fırça silindiri
Tiner	PU5801
Miktar	%0-5 hacimce
Nozul	n.a.
Akış basıncı	n.a.
Kuru film kalınlığı	60-80 µm

Temizleme araçları: Uygulamadan hemen sonra PU5801 tiner kullanılarak.

## KURUMA SÜRELERİ

	5 °C	10 °C	20 °C
Tozsuz	4 saat	2 saat	1 saat
Kolay işlenebilir	24 saat	16 saat	8 saat
Tekrar boyanabilir	32 saat	24 saat	12 saat

Aktivatör 924V ile %75 bağlı nemde ve 80 µm standart kuru film kalınlığında kuruma süreleri. (yöntem: BYK Kuruma Kaydedici)

Daha yüksek kuru film kalınlığında, daha uzun kuruma süreleri dikkate alınmalıdır. Kuruma ve sertleşme sırasında bağlı nem %50 ile %90 arasında tutulmalıdır. Nem ne kadar yüksekse, sertleşme o kadar hızlı olur.



## TEST VERİLERİ

Hızlandırılmış Hava Koşullarına Maruz Bırakma	ISO 11507 / ASTM G154 standardına göre: Test sonucu: 3500 saat 60°de parlaklık koruma oranı: Test sonucu: >%60
Tuzlu su püskürtme	ISO 9227-NSS / ASTM B 117 standardına göre: Test sonucu: >1440 saat (DTM) ISO 4624 / ASTM D4541 standardına göre çekme mukavemeti (tuz püskürtme öncesi/sonrası): Test sonucu: 9,8/9,0 MPa
Esneklik	ISO 1519 / ASTM D522 standardına göre: Sistem: Silindirik mandrel Test sonucu: 12 mm ISO 1520 standardına göre: Sistem: Çukurlaşma Test sonucu: 3,2 mm
Yapışma	ISO 4624 Sa2½ Üzerinde Çekme Dayanımı standardına göre: Sistem: 9,8 MPa
Aşınma direnci	ASTM D4060 standardına göre: Sistem: Taber CS-17 / 1 kg Test sonucu: 1000 devir Sistem: Ağırlık kaybı Test sonucu: 46 mg

## ÇEVRE VE SAĞLIK

Etiketleme	67/548/EEG sayılı AB Direktifi ve tehlikeli maddelerle ilgili direktiflere uygun olarak. Cilt ve gözlerle temas halinde ve solunduğunda zararlı ve tahriş edicidir. Gözle temas halinde derhal bol suyla yıkayın ve bir tıp uzmanına başvurun. Uygulama sırasında yemek yemeyin, içecek içmeyin ve sigara içmeyin.
UN	1263

## RÖTUŞ

Şantiyede hasarlı veya işlenmemiş parçaların rötuşlanması. Uygun bir temizlik maddesi, örneğin ENVICLEAN PR (kullanım için ürün sayfasına bakınız) kullanarak gres, yağ, kir vb. maddeleri temizleyin. Nakliye ve montaj sırasında oluşan tüm mekanik hasarları, işlenmemiş kaynak şeritlerini, kaynak noktalarını ve yanıkları, döner çelik tel fırçalar, zımpara diskleri veya çelik tel fırçalar ve kaba zımpara kağıdı kullanarak ISO 8501-1 standardına uygun olarak St3 saflık derecesine kadar temizleyin. Zımparalama ve kazıma işlemleriyle temizlenmiş parçaların, boyası sağlam parçalara geçişini pürüzsüz hale getirin. Zımparalama işleminden sonra, nem ve yağ içermeyen basınçlı hava ile tüm yüzeydeki tozu temizleyin. Ardından, bu boya kılavuzunda açıklanan şekilde tüm boya sistemi ile nesneyi rötuar yapın. Hafif yüzey hasarlarını, boya kılavuzunda açıklanan şekilde sadece son kat boya ürünü ile rötuar yapın.

## BAKIM

Yüzeyin düzenli olarak temizlenmesi ve boya katmanlarının her yıl kusur açısından kontrol edilmesi tavsiye edilir. Oluşan kusurları orijinal boya sistemi ile düzeltin.

## TEKNİK DESTEK

Baril Coatings B.V., sadece danışmanlık hizmetinden daha fazlasını sunar. İşverene, mimara, ana yükleniciye ve boya yüklenicisine kapsamlı bir hizmet çözümü sunuyoruz. Dayanıklılık açısından gerekli performansı sağlamak amacıyla Baril Coatings, uygulama sürecinin yürütülmesi ve tamamlanması sırasında, tümüyle ISO 12944 kılavuzuna uygun olarak tam teknik destek ve denetim sağlar. Baril Coatings tarafından sağlanan denetim ve destek, boyama yüklenicisini, kendisi tarafından yürütülen işten doğan sorumluluğundan muaf tutmaz. Boyama yüklenicisi, en son güncellenen ürün veri sayfalarını ve Baril Coatings'in çelik üzerine koruyucu kaplamalar için genel şart ve koşullarını iyice öğrenmelidir. Baril Coatings, uygulama ve uygulama koşullarından sorumlu değildir. Nihai dayanıklılık, esas olarak kontrolümüz dışındaki faktörlere bağlıdır ve bu nedenle herhangi bir sorumluluk kabul edemeyiz.

## KORUYUCU KAPLAMALAR

“Koruyucu kaplamalarımız”, dayanıklılık, esneklik, yapışma, kolay uygulama, korozyon önleme ile kimyasal ve mekanik direnç özellikleriyle öne çıkmaktadır. Bu, kaplama kimyası alanındaki engin uzmanlığımızın, müşterilerimizin ihtiyaç ve isteklerine yönelik keskin algımızla birleşmesinin bir sonucudur. Kaplama sistemlerimiz ISO 12944 standardına uygundur ve uluslararası VOC yönergelerine uymaktadır.

## GARANTI VE SORUMLULUK REDDI

Bu Ürün Bilgi Formu, daha önce yayınlananları geçersiz kılar. Bu bilgi formunda verilen veriler, teknik özellikler, talimatlar ve öneriler, yalnızca kontrollü veya özel olarak tanımlanmış koşullar altında elde edilen test sonuçlarını veya deneyimleri yansıtmaktadır. Bu verilerin, burada belirtilen Ürünlerin herhangi bir kullanım amacına yönelik gerçek koşullar altında doğruluğu, eksiksizliği veya uygunluğu, münhasıran Alıcı ve/veya Kullanıcı tarafından belirlenmelidir. Ürünler, aksi yazılı olarak açıkça kararlaştırılmadıkça, BOYA, BASKI MÜREKKEBİ VE DİĞER ÜRÜNLER İÇİN TEK TİP SATIŞ VE TESLİMAT KOŞULLARIMIZA tabi olarak tedarik edilir ve tüm teknik destek bu koşullara göre verilir. Üretici ve Satıcı, yukarıda, arka sayfada veya başka bir yerde önerilen şekilde Ürünlerin kullanımından kaynaklanan tüm sonuçlar, yaralanmalar veya doğrudan veya dolaylı kayıplar veya hasarlar için, söz konusu TEK TİP KOŞULLARDA belirtilenler dışında, ihmal dahil ancak bununla sınırlı olmamak üzere, herhangi bir sorumluluk içeren tüm taleplerden feragat eder ve Alıcı ve/veya Kullanıcı da bu taleplerden feragat eder. Ürün verileri önceden haber verilmeksizin değiştirilebilir.