

Özel epoksi reçineleri ve modifiye fenalkamin kürlenme maddesine dayanan, yüzeye uyumlu, korozyon önleyici, biyo-bazlı iki bileşenli bir kaplama. 816 SteelKote IM Mastic Miox, ST-2 temizlik seviyesindeki yüzeyler, elle hazırlanmış çelik ve eski boya sistemlerinin yanı sıra Sa2½ kumlanmış alt tabakalar üzerinde yüzeye uyumlu bir bakım sızdırmazlık maddesi/kaplama olarak özel olarak geliştirilmiştir. Erken su direnci ve iyi ıslanma özelliği, yüksek bağıl nemde (%90, nemli yüzey) uygulamaya olanak tanır. Kendi üzerine, epoksi ve poliüretan kaplamalar, vinil ve alkid ürünler üzerine yeniden kaplanabilir. Tek kat sistem olarak bile aşınmaya, kimyasal etkiye ve suya daldırmaya dayanıklı, çok sıkı, geçirimsiz bir kaplamadır.

ÖZELLİKLER

Parlaklık	Yarı mat
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 mio rengi M2807 (gri)
Hacimsel katı madde	yaklaşık %82 hacim (karışık ürün)
Biyolojik kaynaklı içerik	Biyo bazlı oran: %18; litre başına 1,0 kg CO ₂ ayak izini azaltır*
UÇUÇ ORGANİK BİLEŞİKLER	≤ 160 g/l
Yoğunluk	20 °C'de ± 1,60 kg/l (karışık ürün)
Kuru film kalınlığı	Standart: 80-250 µm (uygulama sürecine bağlıdır)
Teorik kapsam	125 µm kuru film kalınlığında: 6,6 m ² /l
Teorik kapsam	Uygulamadaki performans çeşitli koşullara bağlıdır. Havasız püskürtme için kılavuz değer olarak, büyük boyutlar için: teorik kaplama alanının %70'i. Küçük boyutlar için: teorik kaplama alanının %50'si.
Ambalaj	20 litrelik teneke kutular. Tiner 25 litrelik bidonlarda ve 200 litrelik varillerde.
Raf ömrü	Orijinal, iyi kapatılmış ambalajında, 5 °C ile 40 °C arasındaki sıcaklıklarda iç mekanda depolandığında 12 ay.
Isı direnci	Maksimum 200 °C (kuru yük)
Aktivatör	816V
Tiner	EP5800

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

ÖZELLİKLER

- biyo-bazlı mastik epoksi;
- ağır hizmet özellikleri;
- NORSOK onaylı;
- daldırma testinden geçmiş;
- okyanus koşullarına dayanıklı;
- sıçrama bölgesine dayanıklı;
- süper yüksek katı madde içeriği;
- aşınmaya dayanıklı;
- olağanüstü mekanik özellikler;
- kolay uygulama;
- düşük sıcaklıklarda (5 °C) iyi kürlenme;
- havasız püskürtme ve fırça/rulo ile kolay uygulama;
- ISO 12944'e göre C5-I, C5-M, IM-1, IM-2, IM-3 ortamlarına kadar uygulama için uygundur;
- dış mekan uygulamaları için bu kaplama, tebeşirlenmeyi önlemek amacıyla üst kat kaplama ile kaplanmalıdır;
- 815 SteelKote IM Mastic AL ile birlikte, NORSOK M501 sistem 7 (daldırma) sertifikalıdır.

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 Kısım 4, Madde 6.2.3 uyarınca ön işleme tabi tutulmalıdır. Uygun bir temizlik maddesi (örneğin ENVICLEAN PR; kullanım için ürün sayfasına bakınız) ve yüksek basınçlı püskürtme tabancası kullanarak gres, yağ, kir vb. maddeleri temizleyin. ISO 8501-1 standardına uygun olarak Sa 2½ temizlik derecesine ulaşacak şekilde kum püskürtme 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 Kısım 4 §6.2.3.4.1'e göre (inert kumla süpürme kumlama yöntemi kullanılarak) ön işleme tabi tutulmalıdır. Dupleks sistemler için ayrıca NEN 5254 standardına bakınız. Yağ, gres, kir vb. maddeleri uygun bir temizlik maddesi (örneğin ENVICLEAN PR; kullanım için ürün broşürüne bakınız) kullanarak temizleyin. 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	816 SteelKote IM Mastic Miox, hacimce 1 kısım. Aktivatör 816V, hacimce 1 kısım.
Karıştırma talimatları	Baz bileşeni ve aktivatörü, tercihen mekanik bir karıştırma cihazı kullanarak iyice karıştırın. Uygulama sırasında karışımın sıcaklığı en az 5 °C olmalıdır.
Kullanım süresi	20 °C'de 4-5 saat (karışım)
Seyreltme	Havasız püskürtme ekipmanı kullanıldığında (18-23 °C) boya seyreltilmeden uygulanabilir. Sonuçta gerekli EP5800 miktarı, kullanılan ekipmana, uygulama yöntemine ve karışımın sıcaklığına bağlıdır.
Başvuru koşulları	Yüzeyin sıcaklığı, çığ noktasının en az 3 °C üzerinde olmalıdır. Buharlaştıran 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 havasız püskürtme ekipmanı kullanılarak. Fırça kullanıldığında, farklı bir film kalınlığı ve muhtemelen daha düşük akış elde edilecektir.

VERİLERİN İŞLENMESİ

	Havasız püskürtme	Hava karışımı	Fırça silindiri	Hava spreyi
Tiner	n.a.	EP5800	S5102	EP5800
Miktar	0 vol.%	%5-10 hacim	%0-5 hacim	%5-10 hacim
Nozul	0,015-0,017 inç	0,015-0,017 inç	n.a.	2.0-3.0 mm
Akış basıncı	150-175 bar	70-100 bar	n.a.	3-4 bar
Kuru film kalınlığı	80-250 µm	80-250 µm	80 µm	80-250 µm

Temizleme araçları: Uygulamadan hemen sonra EP5800 tiner kullanılarak.

KURUMA SÜRELERİ

	10 °C	20 °C
Tozsuz	6 saat	4 saat
Kolay işlenebilir	30 saat	16 saat
Tekrar boyanabilir	16 saat	8 saat

Activator 816V ile %50 bağıl nemde ve 250 µm standart kuru film kalınlığında kuruma süreleri. (yöntem: BYK Kuruma Kaydedici)
Yüzey temiz ve yağ ve/veya gres içermediği sürece maksimum aralık sınırsızdır. Daha yüksek kuru film kalınlığında daha uzun kuruma süresi dikkate alınmalıdır.
Kuruma ve sertleşme sırasında bağıl nem %90'ın altında kalmalıdır. Ayrıca, bu süre zarfında nemle herhangi bir temasından kaçınılmalıdır. Sertleşme döngüsü sırasında su dökülmesi durumunda beyaz lekeler oluşabilir.

TEST VERİLERİ

Tuzlu su püskürtme	ISO 9227-NSS / ASTM B 117 standardına göre: Test sonucu: >5500 saat (815/816) ISO 4624 / ASTM D4541 standardına göre kopma mukavemeti (tuz püskürtme öncesi/sonrası): Test sonucu: 13,0/11,0 MPa
Korozyon direnci	TNO Elektrokimyasal Empedans Spektroskopisi (EIS): Test sonucu: Rc 1,30×10 ⁸ , n=0,98 (21 gün)
Katodik ayrılma	SO 15711 standardına göre: Test sonucu: 4200 saat (NORSOK sistemi) ASTM G8 standardına göre: Test sonucu: 30 gün, <10 mm (NORSOK sistemi)
Esneklik	ISO 1519 / ASTM D522 standardına göre: Sistem: Silindirik mandrel Test sonucu: 20 mm ISO 1520 standardına göre: Sistem: Çukurlaşma Test sonucu: 3,3 mm ISO 6272 / ASTM D2794 standardına göre: Sistem: Darbe direnci Test sonucu: 6 Nm
Daldırma	NORSOK M501, sistem 7: Test sonucu: >4200 saat (815/816) ISO 20340'a göre daldırma testi: Test sonucu: >4200 saat (815/816)
Aşınma direnci	Taber Aşınma 1 kg - Calibrase CS-17: 1000 döngüden sonra 57,8 mg. Taber Aşınma 1 kg - Calibrase CS-17: 5000 döngüden sonra 337,5 mg. (ASTM D 4060 standardına göre)

NORSOK M501 standardına göre sertifikalandırılmıştır

ÇEVRE VE SAĞLIK

Etiketleme	67/548/EEG sayılı AB Direktifi ve tehlikeli maddelerle ilgili direktiflere uygun olarak. Cilt ve gözle 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

RÖTÜŞ

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 montajdan kaynaklanan tüm mekanik hasarlardan, işlenmemiş kaynak şeritlerinden, kaynak noktalarından ve yanıklardan pası, döner çelik tel fırçalar, zımpara diskleri veya çelik tel fırçalar ve kaba zımpara kağıdı kullanarak ISO 8501-1'e uygun olarak St3 saflık derecesine kadar temizleyin. Temizlenmiş parçaların, boya tabakası sağlam olan parçalara geçişini zımparalama ve kazıma yoluyla düzeltin. Zımparalamadan sonra, nem ve yağ içermeyen basınçlı hava ile tüm yüzeydeki tozu temizleyin. Ardından, bu boyama tavsiyesinde açıklandığı gibi, tüm boya sistemi ile nesneyi rötuar yapın. Hafif yüzey hasarlarını, boyama tavsiyesinde açıklandığı gibi, yalnızca son kat 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 özelliği, kolay uygulama, korozyon önleme ile kimyasal ve mekanik dirençleri sayesinde 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 REDDİ

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 Ürünlerin kullanımından kaynaklanan tüm sonuçlar, yaralanmalar veya doğrudan veya dolaylı kayıplar veya hasarlar için, söz konusu TEK TİP ŞARTLARDA 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.