



SteelKote
designed to endure

815 STEELKOTE IM MASTIC AL

Oppervlakte tolerante, biobased, roestwerende aluminium mastiek tweecomponenten primer/coating, op basis van speciale epoxyharsen en gemodificeerde phenalkamines. 815 SteelKote IM Mastic AL is speciaal ontwikkeld als oppervlakte tolerante onderhoudsprimer/coating voor ST-2 oppervlakken, met de hand voorbehandeld staal en oude verfsystemen, alsmede Sa2½ gestraalde ondergronden. Vroege waterbestendigheid en goede benattings-eigenschappen maken toepassing bij hoge R.V. mogelijk (90%, vochtige ondergrond). Overschilderbaar met zichzelf, epoxy en polyurethaan coatings, vinyl- en alkydproducten. Een zeer dichte, ondoordringbare coating, bestand tegen slijtage, chemische invloeden en immersie in water, zelfs als een enkellaagssysteem.

EIGENSCHAPPEN

- biobased mastiek-epoxy;
- zeer robuuste eigenschappen;
- gekwalificeerd voor immersie;
- goedgekeurd voor oceanen; splash-zone-bestendig;
- super high solids;
- slijtvast en extreme mechanische eigenschappen;
- goede uitharding bij lage temperaturen (5 °C);
- eenvoudig aan te brengen met zowel airless als met kwast/roller;
- geschikt voor toepassing tot en met C5-I/M en IM-1/2/3 omgevingen volgens ISO 12944;
- voor buitenomstandigheden moet een UV-bestendige toplaag aangebracht worden om verkrijting te voorkomen;
- in combinatie met 816 SteelKote IM Mastic Miox, gecertificeerd voor Norsok M501, systeem 7 (immersie).

WERKPROCES

- Mengverhouding: 815 SteelKote IM Mastic AL, 1 volumedelen Activator 815, 1 volumedeel
- Mengvoorschriften: Meng basiscomponent en activator op intensieve wijze, bij voorkeur met behulp van een mechanische mixer. De temperatuur van het gemengde product dient daarbij tijdens het aanbrengen minimaal 5°C te zijn.
- Verdunnen: De verf kan worden toegepast zonder verdunning bij het gebruik van airless spuitapparatuur (18-23°C). De eventueel benodigde hoeveelheid EP5800 is afhankelijk van gebruikte apparatuur, de applicatiemethode en de temperatuur van het gemengd product.
- Potlife: Bij 20°C 4 uur (gemengd product)
- Applicatie omstandigheden: De temperatuur van de ondergrond moet minimaal 3°C boven het dauwpunt liggen. Zorg ervoor dat de plek waar gewerkt wordt tijdens applicatie goed geventileerd wordt, om de hoeveelheid oplosmiddeldampen te reduceren. Dit is nodig om goede omstandigheden voor het droogproces te verkrijgen en van belang voor de gezondheid van de verwerkers.
- Applicatie methode: Aanbrengen moet bij voorkeur door middel van airless of airmix spuitapparatuur gebeuren. Bij het gebruik van een kwast zal een andere laagdikte en mogelijk een minder goede vloeïng worden bereikt.

PRESTATIES EN EIGENSCHAPPEN

Esthetische producteigenschappen

Glans: Eiglans

Kleur: Aluminium

Producteigenschappen

Volume vaste stof:	Ca. 82 volume % (gemengd product)
VOS:	≤ 160 gr/ltr.
Dichtheid:	Bij 20°C ± 1,40 kg/ltr (gemengd product)
Droge laagdikte:	Standaard: 80-250 µm (afhankelijk van applicatiemethode)
Theoretische rendement:	Bij een droge laagdikte van 125 µm 6,6 m ² /ltr.
Praktisch rendement:	De prestaties zijn in de praktijk afhankelijk van verschillende factoren. Als richtlijn voor airless spuiten: voor grote oppervlakken: 70% van het theoretisch rendement. Voor kleine afmetingen: 50% van het theoretisch rendement.
Hittebestendigheid:	Maximum 200°C (droge belasting)
Droogtijden:	Bij 50% RV en standaard droge laagdikte van 250 µm. (methode: BYK droogrecorder)
	10°C 20°C
Stofvrij:	6 uur 4 uur
Hanteerbaar:	30 uur 16 uur
Overschilderbaar:	16 uur 8 uur

Maximaal interval is onbepikt, mits het oppervlak schoon en vrij van vet en/of olie is. Bij een hogere droge laagdikte moet een langere droogtijd in aanmerking worden genomen. Tijdens het drogen en uitharden dient de relatieve vochtigheid onder de 90% te blijven. Tevens dient elk contact met vocht tijdens deze periode vermeden te worden. Bij vochtbelasting tijdens de uithardingscyclus kunnen witte vlekken ontstaan.

Levensduur en droogtijden zijn indicatief. Afhankelijk van applicatie, omstandigheden en onderhoudsinterval kunnen deze afwijken.



VERWERKINGSGEGEVENS

	Airless spuiten	Airmix
Verdunner	n.a.	EP5800
Aantal	0 vol. %	5-10 vol.%
Spuitopening	0,015-0,017 inch	0,015-0,017 inch
Materiaaldruk	150-175 bar	70-100 bar
Droge laagdikte	80-250 µm	80-250 µm

	Kwast-roller	Airspray
Verdunner	S5102	EP5800
Aantal	0-5 vol %	5-10 vol.%
Spuitopening		2,0-3,0 mm
Materiaaldruk		3-4 bar
Droge laagdikte	80 µm	80-250 µm

Reinigen van gereedschappen: Direct na applicatie met verdunner EP5800

PRODUCTINFORMATIE

Verpakking:	20 liter blikken. Verdunner in 25 liter blikken en 200 liter vaten.
Houdbaarheid:	In de originele, goed afgesloten verpakking 12 maanden, mits binnen opgeslagen bij een temperatuur tussen 5°C en 40°C.

TESTGEGEVENS

Zoutsproei-test:	>5500 uur (815/816)
ISO 9227-NSS / ASTM B 117	
Pull off (Voor/na test):	13,0/11,0 MPa
ISO 4624 / ASTM D4541	
Norsok M501, systeem 7: (immersie)	>4200 uur (815/816)
ISO 20340	>4200 uur (815/816)
Flexibiliteit:	
ISO 1519 / ASTM D522	
Cilindrische doorn:	20 mm
ISO 1520	
Cupping:	3,3 mm
ISO 6272 / ASTM D2794	
Stootvastheid:	6 Nm
Corrosie weerstand:	R _c 1,3*10 ⁹ , n = 0,98 (21 dgn)
TNO Elektrochemische Impedantie Spectroscopie (EIS)	
Kathodische onthechting	
ISO 15711	4200 uur (Norsok systeem)
ASTM G8	30 dagen, <10 mm (Norsok systeem)
Volgens Norsok M501	Gecertificeerd

MILIEU EN GEZONDHEID

Etikettering: In overeenstemming met EG-richtlijn 67/548/EEG en in overeenstemming met de richtlijnen inzake gevaarlijke stoffen. Schadelijk en irriterend bij contact met huid, ogen en bij inademing. In geval van contact met de ogen onmiddellijk met grote hoeveelheden water uitwassen en deskundig medisch advies inwinnen. Niet eten, drinken of roken tijdens gebruik.

UN: 1263

Aware code: 42-IV

AWARE

AWARE' staat voor 'Adequate Warning and Air REquirement'. De AWARE-code is een 2-cijferige code voor coatings, reinigings- en verdunningsproducten. De code helpt bedrijven om die middelen te kiezen die de minste risico's opleveren voor degenen die ermee werken. Hoe lager de codegetallen, des te veiliger het product.

Twee cijfers. Het eerste cijfer geeft weer hoeveel luchtverversing nodig is om veilig te kunnen werken. Dit wordt berekend aan de hand van de hoeveelheid oplosmiddel in het product, hun MAC-waarden en hun vluchtigheid. Hoe hoger de ventilatiebehoefte, hoe meer risico's aan het product kleven. Het tweede cijfer geeft aan welke gevaar eigenschappen de stoffen in het product verder nog hebben. De gevaarlijkste stoffen hebben het hoogste cijfer (Romeinse letters van I tot V). Buitenlandse voorbeelden. De AWARE-methodiek is ontwikkeld op basis van buitenlandse systemen, zoals de Deense MAL en de Noorse OAR-codes.

VOORBEHANDELING

Voorbehandeling, staal onbehandeld:

De ondergrond moet worden voorbehandeld volgens ISO12944 deel 4 § 6.2.3. Verwijder olie, vet, vuil, etc. met een geschikt reinigingsmiddel, bijvoorbeeld ENVICLEAN PR (voor gebruik zie productblad) en een hogedrukspuit. Gritstralen tot aan zuiverheidsgraad Sa 2 ½ volgens ISO 8501-1. Na het stralen alle stof van het gehele oppervlak verwijderen met perslucht die vrij is van vocht en vet. Breng de eerste coatinglaag binnen 6 uur aan. Als de uiteindelijke deklaag van de coating wordt aangebracht op de bouwplaats zijn extra maatregelen nodig.

Voorbehandeling oppervlak, thermisch verzinkt:

De ondergrond moet worden voorbehandeld volgens ISO12944 deel 4 § 6.2.3. (licht aanstralen met inert grit). Zie voor Duplex systemen ook NEN5254. Verwijder olie, vet, vuil, etc. met een geschikt reinigingsmiddel, bijvoorbeeld ENVICLEAN PR (voor gebruik zie productblad). Gritstraal het gehele zinkoppervlak lichtjes met een inert straal middel (korrelgrootte: 0,3 - 0,5 mm, straaldruk: 2,0 - 2,5 bar, opening mondstuk 6 mm minimaal). Na het gritstralen moet het gehele oppervlak er gelijkmatig vlak uitzien. Afhankelijk van de zinklaagdikte volgens NEN5254 kan max. 5 - 10 µm zink worden verwijderd. Verwijder na het stralen alle stof van het gehele oppervlak met perslucht die vrij is van vocht en vet. Breng de eerste coatinglaag binnen 2 uur aan.

PROTECTIVE COATINGS

Onze 'protective coatings' blinken uit door hun duurzaamheid, flexibiliteit, hechting, gemak van aanbrengen, corrosiewerende werking, en hun chemische en mechanische bestendigheid. Dit is het resultaat van ons vakmanschap op het gebied van coating-chemie, met veel oog voor de behoeften en wensen van onze klanten. De coatingsystemen zijn conform ISO 12944 en voldoen aan de internationale VOS-richtlijnen.

BIJWERKEN

Bijwerken van beschadigingen of onbehandelde onderdelen op de bouwplaats. Verwijder olie, vet, vuil, etc. met een geschikt reinigingsmiddel, bijvoorbeeld ENVICLEAN PR (voor gebruik zie productblad). Verwijder de roest van alle mechanische beschadigingen veroorzaakt door het transport en de montage, onbehandelde lasstroken en laspunten en brandplekken. Dit kan gebeuren met roterende staalborstels, schuur schijven of staalborstels en grof schuurpapier tot zuiverheidsgraad St3, in overeenstemming met ISO 8501-1.

Maak de overgang van gereinigde onderdelen naar onderdelen met intacte verflagen glad en vloeiend door middel van schuren en schrapen.

Verwijder na het stralen alle stof van het gehele oppervlak met perslucht die vrij is van vocht en vet. Werk daarna het object bij door middel van het gehele verfsysteem, zoals beschreven in dit verfadvis.

Lichte oppervlaktebeschadigingen alleen bijwerken met het product van de eindlaag, zoals beschreven in dit verfadvis.

ONDERHOUD

Jaarlijkse inspectie van het gehele oppervlak. Eventuele gebreken bijwerken conform het bijwerkadvies. Een regelmatige reiniging van het oppervlak wordt aanbevolen. Na aflopen van de garantieperiode oppervlak controleren op gebreken en bijwerken volgens het bijwerkadvies.

TECHNISCHE ONDERSTEUNING

Naast het aspect advies biedt Baril Coatings meer. Wij voorstaan een totaaloplossing te bieden aan opdrachtgever, architect, aannemer en applicateur.

Om gewenste duurzaamheid te garanderen biedt Baril Coatings tijdens het applicatietraject de mogelijkheid tot een intensieve begeleiding en controle op uitgevoerde werkzaamheden volgens ISO 12944.

Deze controle en begeleiding door Baril Coatings ontslaat de applicateur niet van zijn verantwoordelijkheid van de door hem uitgevoerde werkzaamheden. De applicateur dient zich terdege in kennis te stellen van de laatst uitgegeven productinformatiebladen en algemene voorwaarden staal conservering opgesteld door Baril Coatings. Baril Coatings is niet aansprakelijk voor applicatie en applicatie omstandigheden. De uiteindelijke duurzaamheid wordt in grote mate bepaald door factoren die buiten onze invloedssfeer vallen en valt derhalve buiten de verantwoordelijkheid van Baril Coatings.

GARANTIE & DISCLAIMER

Met dit Kenmerkenblad vervallen alle voorgaande. De gegevens, specificaties, aanwijzingen en aanbevelingen in dit kenmerkenblad vormen slechts een weerslag van testresultaten en ervaringen die werden verkregen, respectievelijk opgedaan onder gecontroleerde of speciaal gecreëerde omstandigheden. Dat deze gegevens onder de feitelijke omstandigheden van de gewenste toepassing van de hierin beschreven Producten juist, volledig en toepasselijk zijn, wordt niet gegarandeerd. Het is uitsluitend aan de koper en/of gebruiker om dat te bepalen. Op alle leveringen van producten en alle verleende technische ondersteuning zijn de UNIFORME VERKOOP- EN LEVERINGSVOORWAARDEN VOOR VERF EN DRUKINKT E.A. van toepassing, tenzij schriftelijk uitdrukkelijk anders overeengekomen. Behoudens het gestelde in voornoemde ALGEMENE VOORWAARDEN aanvaarden de fabrikant en verkoper geen enkele aansprakelijkheid, en ziet de koper en/of gebruiker af van het instellen van eisen met betrekking tot enige vorm van aansprakelijkheid, met inbegrip van maar niet beperkt tot nalatigheid, voor de behaalde resultaten, verwondingen, directe schade of gevolgschade of verliezen ten gevolge van het gebruik van de producten zoals hierboven, op de achterzijde of anderszins wordt aanbevolen. Kenmerkenbladen kunnen zonder voorafgaande kennisgeving worden gewijzigd.

