



## 850 SteelKote MC Barrier Black (250 POLURAN MC BARRIER BEVONÓANYAG)

A **850 SteelKote MC Barrier Black bevonóanyag** levegő nedvességtartalmára térhálósodó, nagy szárazanyagtartalmú, egykomponensű poliuretán alapú bevonóanyag, amely nedves körülmények között és alacsony hőmérsékleten is kiválóan alkalmazható. Kiváló korrózióállóságú, így fémfelületen közvetlenül is alkalmazható, az ún. **nagy teljesítmény / vékony réteg** technológiában. Rendkívül rugalmas!

**Kereskedelmi megnevezés:** **850 SteelKote MC Barrier Black**  
**PU 5801 thinner** vagy Rezakril hígító 550

### Alkalmazási terület:

**850 SteelKote MC Barrier Black bevonóanyag** önmagában is alkalmazható un. DTM ( **Direct-to-Metal**) technológiában. Előnyösen alkalmazható továbbá a **248 Poluran MC primecoat** alapozóval bevont felületeken. Igen tömör, áthatolhatatlan réteget képez, amely ellenálló agresszív környezetben is. Különösen alkalmas az Im1, Im2 és Im3 bemeztéses igénybevételi körülmények (ISO 12944/2) között a kátrányepoxi bevonatok helyettesítésére. Alkalmazható olyan kikötőkben, ahol az ár/apály jelenség rendszeresen fellép.

Közvetlenül alkalmazható bemeztéses eljárásnál. Kiválóan ellenáll tengervíznek, ivóvíznek, szennyvíznek, ásványolajnak valamint különféle vegyi anyagoknak és oldószereknek. Gyorsan száradása és térhálósodása lehetővé teszi gyors eljárásoknál történő alkalmazását. **További előnye, hogy -5 °C körüli hőmérsékleten is megszárad. Ideális festék nedves hideg körülmények közötti alkalmazáshoz. Jól ecsetelhető!**

### Műszaki adatok:

Külső megjelenés:	homogén szuszpenzió
Szín:	fekete
Fényesség:	matt
Sűrűség (20 °C-on)	1,3 g/cm <sup>3</sup>
Szilárd anyag térfogat	58 %
Elméleti kiadósság:	0,14 L/m <sup>2</sup> /80 μm 0,25 L/m <sup>2</sup> /150 μm
VOC	380 g/L

A gyakorlati kiadósság erősen függ a felhordás módjától és a tárgy geometriájától, valamint az ténylegesen alkalmazott rétegvastagságtól.

### Fazékidő:

A **850 SteelKote MC Barrier Black** festéknél fazékidő valójában nincsen, de magas páratartalomnál a nyitva hagyott edényzetben a festék megköthet. Célszerű a teljes mennyiséget felhasználni.

**HASZNÁLAT:**

**Felületelőkészítés:**

*Acélfelületeken* a felületet egy megfelelő eljárással oxid, olaj és minden szennyezéstől mentesíteni kell. Legelőnyösebb a homok vagy szemcseszórással történő felületelőkészítés Sa 2½ felületi tisztaságra (ISO 8501-1).

Ugyanakkor alkalmazható kézi vagy gépi csiszolás is St3 felületi tisztaság elérésére. A festék hőmérséklete az alkalmazás során legalább +5 °C legyen. A tárgy hőmérséklete – 5°C és + 40 °C között változhat. A hidegben ügyelni kell arra, hogy fagyott részek ne legyenek a festendő felületen. A festék hígítás nélkül is felhordható airless (levegő nélküli) szórás esetén. Hígítása **Rezakril 550 hígítóval** történhet. Megfelelő filmképzéshez célszerű a tárgy harmatpont feletti 3 °C hőmérséklete.

Felhordása bármilyen festési technikával történhet. Legelőnyösebb a levegős szórással történő módszer.

**Száradási idők 80 µm rétegvastagságban:**

	<b>20 °C</b>
porszáraz	2 óra
szerezhető	6 óra
átfesthető	8 óra ( max. 5 nap !!! )

Nagyobb rétegvastagságnál hosszabb száradási idővel kell számolni. A felhordás során a levegő relatív páratartalma 40-100 % legyen.

**Felviteli adatok:**

	airless	Airmix	henger-ecset	levegős szórás
Hígító	PUR	PUR	PUR	PUR
Mennyiség	5 %	5 %	0-5 %	10 %
Fúvóka méret	0,4 mm	0,4 mm		2-2,5 mm
nyomás	150 bar	70-100 bar		3-4 bar
Száraz réteg (µm)	80-100	80-100	50-60	80-100

**Csomagolás:** 5 L és 20 L egységekben fémkannában

**Tárolhatóság:** 5-40 °C közötti hőmérsékleten: 12 hónapig tárolható.

**Szállítási körülmények:**

Lobbanáspont	>24 °C
ADR/RID	3, III
UN szám:	1263 Festék

Gyártó: Baril NV, Hollandia

Forgalmazó: Budalakk Innova Kft.

A termékismertető tájékoztató jellegű. A felhordás feltételeit mindig az adott helyi körülményekkel kell összhangba hozni. Speciális esetekben, szakembereink tanácsadását javasoljuk igénybe venni!