

SILIKONOVÁ STŘÍBŘENKA

Kategorie A, B : dle příl.č.7, vyhl.MŽP č.415/2012 Sb.:
A/ i) jednosložkové nátěrové hmoty se speciální funkcí
B/ c) základní nátěrové hmoty (na kov)



PN: 050a/2009 ČJK: 24623776 SKP: 24.30.12.7

SPECIÁLNÍ JEDNOSLOŽKOVÁ SILIKONOVÁ ZÁKLADNÍ I VRCHNÍ ŽÁRUVZDORNÁ BARVA (DO 500°C)

CHARAKTERISTIKA:

Silikonová stříbřenka byla vyvinuta pro účinnou ochranu ocelových a litinových předmětů a konstrukcí vystavených cyklickému tepelnému namáhání. Barva je formulována na základě špičkové silikonové pryskyřice a speciální hliníkové kompozice, které nedegradují ani při tepl. kolem 500°C. Trvale vzdoruje tepl. do 500°C. Vypálený nátěr je odolný organickým rozpouštědlům, naftě, benzínu, zředěným roztokům kyselin i zásad. **Silikonovou stříbřenkou** lze s výhodou používat k ochraně součástí motorů, výměníků tepla, kouřovodů, automobilových výfuků z rezavějící oceli, ocelového potrubí na ostrou i horkou páru, odtahy ze sušáren, ... Nevypálená barva má rovnocenné ochranné vlastnosti vůči povětrnosti. Je však měkčí a nechrání podklad proti působení organických rozpouštědel. Barva se nanáší minimálně ve dvou vrstvách v závislosti na agresivitě vnějšího prostředí. Pro běžné povětrnostní podmínky min. vrstva vytvrz. filmu 130μm (odpovídá 3-4 nátěrům). Speciální aplikace raději konzultujte s Vaším prodejcem nebo přímo s výrobcem.

BAREVNÝ ODSTÍN:

stříbrný

VLASTNOSTI:

Dle zák.č.86/2002Sb. o ochraně ovzduší a §13, odst.1)vyhl.č.355/2002Sb.obojí v plat.znění se jedná o nátěrovou hmotu obsahující organické těkavé látky (VOC) ... viz tabulka dole.

Obsah netěkavých složek v barvě: min. 55% (hmot.)

Dynamická viskozita: Ford d=4mm...min.45s.

Stříkatelnost: výborná, **roztíravost:** výborná, **slévavost:** dobrá.

Vzhled filmu: matný, **kryvost:** výborná.

Lesk: ČSN ISO 2813 (leskoměr B.G.ProGloss tříúhl.),geom.60° kolem 5 jednotek.

Přílnavost: dle ČSN EN 24624 k oceli min. 2,0 Mpa

Přílnavost k oceli: dle ČSN ISO 2409 min. st.1.

Tvrdoost: (KYVADLO - metoda Persoz) cca.10% (po 48 hod.) ... bez vypálení;... po vypálení kolem 25%.

Vydatnost: 5 -7m²/1kg barvy v jedné vrstvě (Tento údaj je orientační a je výrazně ovlivňován strukturou podkl. a členitostí natíraného předmětu).

Zasychání: dle stavu bez otisku...ČSN EN ISO 23678 ... bez otisku po cca 2 hod.

Vytvořený povlak je po vytvrzení matný, slitý; mohou být patrné stopy po štětci.

NANÁŠENÍ:

Barva se nanáší štětcem, válečkem, stříkáním, nebo máčením. První vrstvu bývá vhodnější natřít. Mezi jednotlivými vrstvami zachovejte za normálních podmínek časové odstupy min.4 hodiny. Optimální je nechat každou vrstvu zaschnout a vypálit při teplotě 200 °C po dobu 30 min. Nátěrový systém nemusí být vypálen, je však měkčí a neodolává působení organických rozpouštědel. Při následném vypálení celého NS dbejte na pozvolný náběh teploty!!! Nejvhodnější příprava ocelového i litinového podkladu je otryskání. Minimální požadavky: zbavení podkladu od rzi a starých degradovaných nátěrů a odmaštění! Optimálního odmaštění podkladu ... např. 2x nátěr spec. přípravkem IZOKOR. Následuje vlastní nátěrový systém obvykle 3x **SILIKONOVÁ STŘÍBŘENKA**. Pro přípravu podkladu i nanášení NS doporučujeme řídit se zásadami technických norem ČSN EN ISO 12944 1-8 a doprovodných předpisů ČSN ISO 8501 1-2, 8502 2-6, ...)

VYDATNOST:

5 - 7 m²/kg barvy v jedné vrstvě. (Tento údaj je orientační a je výrazně ovlivňován strukturou podkladu a členitostí natíraného předmětu.

ŘEDĚNÍ:

Xylen, S 6005. Barva je optimálně naředěna z výroby. Pro aplikace podkategorie A/i ... speciální jednosložková barva se barva neředí!; pro opravy silničních vozidel (B/c) je možné barvu přiredit cca 5% ředidla. Barva je optimálně naředěna z výroby.

SKLADOVATELNOST:

24 měsíců od data výroby v suchých skladech při teplotách do 30°C.

BALENÍ:

- v lakovkách 73/34 o čisté hmotnosti 0,08 kg
- v lakovkách 73/77 o čisté hmotnosti 0,35 kg
- v ocelových kbelících 153/246 o čisté hmotnosti 3,50 kg
- v ocelových kbelících 242/231 o čisté hmotnosti 8,00 kg



KLASIFIKACE, POKYNY pro BEZPEČNÉ NAKLÁDÁNÍ:



Signální slovo: Nebezpečí. (izomery xylenu: Index 601-022-00-9)

Nátěrová hmota SILIKONOVÁ STRÍBŘENKA je dle Nař.Evr.parl. a Rady(ES) č.1272/2008 klasifikována jako nebezpečná směs chemických látek. H226 Hořlavá kapalina a páry. H304 Při požití a vniknutí do dýchacích cest může způsobit smrt. H312Zdraví škodlivý při styku s kůží. H315 Dráždí kůži. H319 Způsobuje vážné podráždění očí. H332 Zdraví škodlivý při vdechování. H335 Může způsobit podráždění dýchacích cest. P102 Uchovávejte mimo dosah dětí. P210 Chraňte před teplem/jiskrami/otevřeným plamenem/horkými povrchy.-Zákaz kouření. P260 Nevdechujte páry. P280 Používejte ochranné rukavice/ochranný oděv/ochranné brýle/obličejový štít. P301+P310 PŘI POŽITÍ: Okamžitě volejte TOXIKOLOGICKÉ INFORMAČNÍ STŘEDISKO nebo lékaře. P303+P361+P353 PŘI STYKU S KÚŽÍ (nebo vlasy): Veškeré kontaminované části oděvu okamžitě svlékněte. Opláchněte kůži vodou/osprchujte. P305+P351+P338 PŘI ZASAŽENÍ OČÍ: Několik minut opatrně vyplachujte vodou. Vyjměte kontaktní čočky, jsou-li nasazeny a pokud je lze vyjmout snadno. Pokračujte ve vyplachování. P331 NEVYVOLÁVEJTE zvracení. P370+P378 V případě požáru: K hašení použijte práškový hasicí přístroj/písek/oxid uhličitý.

Dle vyhl. MŽP 415/2012 Sb. výrobek patří do kategorie A, subkategorie i; kategorie B, subkat. c). Výrobek obsahuje 496g/L organických těkavých látek (VOC); mez.konc.dle příl.7 vyhl.415/2012Sb. ... 500g VOC/L. Hustota výrobku: 1,13 g/cm³, sušina objem.: 42,9 %; VOC: 0,433kg/kg; TOC: 0,392 kg/kg; max. VOC k použití: 500g/L (min.hust.vyr.: 1,13 g/cm³). Obsahuje organická rozpouštědla (VOC)... izomery xylenu: Index 601-022-00-9: < 44% (hmot.). Dle ČSN 650201 je barva S2102 hořlavou kapalinou II. třídy nebezpečnosti.

ODPADY:

Čisté ocelové nevratné obaly odevzdejte k recyklaci do Sběrných surovin. Obaly se zbytky barvy předejte na místo určené obcí pro shromažďování nebezpečných odpadů. Větší nepotřebné množství barvy nechte vyschnout a odevzdejte ke spalení nejlépe do pyrolitické spalovny. Původci odpadů (firmy oprávněné k podnikání) musí nakládat s odpady v souladu se zákonem.

Kódy odpadů: 080111 - vytvrzená barva a) nebo lak N),
150104 - kovový obal O)

Firma je zapojena v systému zajištění využití a zpětného odběru obalů EKO - KOM... č. EK -F - 05000020.

INFORMACE PRO PŘEPRAVU:

ADR-třída 3, číslice F1, RID- třída 3, číslice F1, číslo UN-1263, Výstražné symboly nebezpečnosti: GHS02, GHS07, GHS08.

DOKUMENTACE:

Prohlášení o shodě (§13, odst.2 zák. Č.22/1997 Sb. v plat. Zn.)vydáno podle příl.1 NVč.163/2002Sb. v aktual. zn. na základě certifikátů a STO: č. 227/C5/2013/0331, 227/C5/2013/0332; STO 227-STO-13-0331, 227-STO-13-0332 z 21.10.2013, vyd. AO227.

GARANČNÍ DODATEK VÝROBCE:

Technicko-technologické informace, které o našich výrobcích veřejně šíříme, zvláště rady pro zpracování a jejich použití, jsou založeny na našich znalostech z oblasti vývoje a výroby těchto povlakových materiálů a také dnes již více než 25-letých zkušenostech s uplatněním těchto našich materiálů v praxi. Empirické znalosti shromažďujeme při jejich používání jak za standardních podmínek korespondujících s aktuální úrovní techniky v oboru, tak z četných výjimečných realizací. Aplikáční postupy uváděné v naší výrobkové dokumentaci jsou tedy orientační v tom smyslu, že jejich přesnost je ovlivňována podmínkami při zpracování a dalšími vnějšími vlivy, četností výrobků, rozdílným charakterem a úpravou podkladů, ... Veškerá doporučení firmy BIOPOL paints, s.r.o. jsou tedy objektivně do jisté míry nezávazná. Stejnou váhu pro docílení deklarovaných užitečných vlastností výrobků má i odborná erudice a zkušenosti realizátora. Aplikátor tedy nese odpovědnost za správné použití konkrétního výrobku podle návodu k použití i za správný způsob provedení nátěrového systému; musí tedy vždy odborně vyhodnotit všechny podmínky aplikace a zpracování, které by mohly ovlivnit konečnou kvalitu povrchové úpravy. Proto doporučujeme zpracovateli pokaždé provést zkoušku na konkrétní pracovní podmínky a druh aplikovaného povrchu. Výrobce si vyhrazuje právo na změnu ve výrobkové dokumentaci (technických listech, metodických pokynech, podnikových předpisech, bezpečnostních listech, ...) bez předchozího upozornění. Ujistěte se tedy vždy, že postupujete podle nejnovějšího vydání technického listu výrobku, případného metodického pokynu pro jeho aplikaci v modelové situaci i předpisy pro bezpečné nakládání s výrobkem (zejm.BL). Tyto informace jsou spolu s dalšími dokumenty k dispozici v sídle naší firmy Okřínek č.p.29, 290 01 Poděbrady, tel.č.325653080, 325653122; E-mail: info@biopol.cz; samozřejmě i na webu www.biopol.cz. Všechny námi přijaté objednávky podléhají našim aktuálním „Všeobecným obchodním a dodacím podmínkám“.



BIOPOL PAINTS s.r.o., Okřínek 29, 290 01 Poděbrady, Tel.: +420 325 653 080, 083 , 351

Tel./fax: +420 325 653 080, E-mail: info@biopol.cz, <http://www.biopol.cz>

