



BarySkin®

Das Produkt

BarySkin ist ein hochwertiges lösungsmittelfreies Zwei-Komponenten-Material auf Polyurethanbasis, mit hoher Körperschalldämpfender Wirkung.

Die Einsatzmöglichkeiten

- Entdröhnungs- und Dichtungsmittel
- Metallkleber und akustisch wirksame Zwischenschicht in Sandwichanordnungen 4:1:1
- Korrosionsschutz
- Kleber und Abdichtmasse für Schwermatten

Die Vorgehensweise

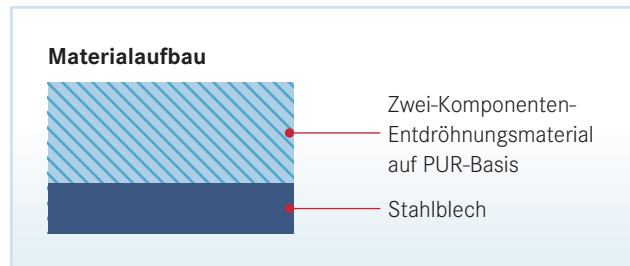
Vor Beginn der Arbeit ist es erforderlich, sich anhand des Sicherheitsdatenblattes über die Vorsichtsmaßnahmen und Sicherheitsratschläge zu informieren. Auch bei nicht kennzeichnungspflichtigen Produkten sind die bei chemischen Erzeugnissen üblichen Vorsichtsmaßnahmen zu beachten.

Die Untergrundvorbereitung

Die zu beschichtenden Flächen müssen sauber, trocken, frei von Staub, Ölen, Fetten und sonstigen antiadhäsiven Bestandteilen sein.

BarySkin wird je nach Material und Anwendung im Streich-, Spritz- oder Spachtelverfahren aufgebracht.

Obwohl das Material auf den handelsüblichen Grundierungen einwandfrei haftet, empfehlen wir, bei grundierten Blechen zunächst eine Haftprobe vorzunehmen.



Eine direkte Beschichtung auf frisch sandgestrahlten Oberflächen (Sa 2 1/2-SIS-Norm) ist möglich und empfehlenswert.

Bei der Verarbeitung von BarySkin ist Feuchtigkeit in der Aushärtphase auszuschließen.

Die Verarbeitung

BarySkin Komponente A muss vor Gebrauch gut aufgerührt werden und dann im vorgegebenen Verhältnis mit Komponente B (Gew.-Anteile je Datenblatt) unmittelbar vor der Anwendung intensiv gemischt werden, bis ein einheitlicher, streifenfreier Farbton erreicht ist.

Das Mischen kann per Hand oder bei größeren Mengen mit einem geeigneten Rührwerk erfolgen.

Unverrührtes Material härtet nicht aus. Randzonen im Rührtopf beachten, evtl. das Material nach dem Rührvorgang noch einmal umtopfen und nachrühren.

Nach dem Mischen ist das Material gebrauchsfertig.

Die Entdröhnungs- und Dichtungsmittel

Um eine optimale Dämpfung zu erreichen, wird BarySkin in doppelter Blechstärke aufgetragen.

Folgende Materialien sind z. B. geeignet:

- BarySkin V60
- BarySkin V606
- BarySkin V608D
- BarySkin V60 Db
- BarySkin V607
- BarySkin V607 gießfähig

Die akustisch wirksame Zwischenschicht

Die Verklebung des Gegenbleches erfolgt durch BarySkin selbst. Diese Art der Körperschalldämpfung ist bei schallabstrahlenden, dickwandigen Metallkonstruktionen besonders geeignet.

Das Dickenverhältnis des zu entdröhnenden Bleches, der Kunststoff-zwischenschicht aus BarySkin und des Gegenbleches soll dabei 4:1:1 betragen.

Folgende Materialien sind z. B. geeignet:

- BarySkin V606
- BarySkin V607
- BarySkin V608D

Bei vertikaler und Überkopfmontage von Sandwichkonstruktionen empfehlen wir eine zusätzliche mechanische Befestigung durch Verschraubung.

Der Korrosionsschutz

BarySkin wird mit einer Stärke von ca. 300 µm aufgetragen.

Oberflächen, die mit BarySkin behandelt wurden, können bereits nach 6 Stunden weiterbearbeitet werden.

Der endgültige Aushärtungsprozess dauert bei einer Temperatur von über +5°C etwa 24 Stunden.

Folgende Materialien sind z. B. geeignet:

- BarySkin V60
- BarySkin 61 weiß
- BarySkin V61 weiß spezial
- BarySkin V60 Db

Das Kleben und Abdichten

Bei Schwermatten sowie Dämmmatten wird BarySkin in dünner Schicht auf den Untergrund und auf die Klebeseite der Matten aufgetragen.

Das Auftragen des Materials kann mit einem Zahnpachtel erfolgen.

Nach der Verklebung werden Stoßfugen und Ränder mit dem gleichen Material abgedichtet.

Folgende Materialien sind z. B. geeignet:

- BarySkin V60
- BarySkin V606

Die Produkteigenschaften

- hohe körperschalldämpfende Wirkung
- Verarbeitung im Streich-, Spritz- oder Spachtelverfahren (je nach individueller Produktspezifikation)
- sehr gute Klebeeigenschaften
- Einsatzmöglichkeit für Maschinen und Anlagen im Lebensmittelbereich
- lösungsmittelfrei (enthält keine flüchtigen Bestandteile)

Bitte beachten

- Es empfiehlt sich, die Ansätze bei Handverarbeitung mengenmäßig gering zu halten.
- Die Verarbeitungszeit beträgt bei 20°C ca. 30 Minuten.
- Bei größeren Ansatzmengen sowie höherer Umgebungstemperatur verkürzt sich diese Zeit.
- Das Material sollte bei Temperaturen unter 7°C nicht verarbeitet werden.

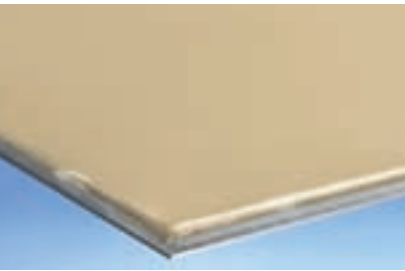
Unsere Empfehlung

- Als persönliche Schutzausrüstung empfehlen wir bei der Verarbeitung von BarySkin Handschuhe und Schutzbrille zu tragen. Beim Verspritzen muss eine Panorama-Atemmaske mit Filter oder eine Frischluftmaske getragen werden.
- Bei serienmäßiger Verarbeitung im Spritzverfahren empfehlen wir weiterhin, für eine gute Absaugvorrichtung zu sorgen.
- Verwendete Arbeitsgeräte sind sofort nach Gebrauch mit PUR-Cleaner oder ähnlichen Lösungsmitteln zu reinigen. Verschmutzte Lackstellen sind sofort zu reinigen bzw. abzuwischen.
- Weitere Informationen entnehmen Sie bitte aus den EG-Sicherheitsdatenblättern.

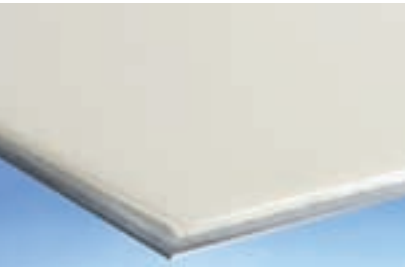
BaryTec®

Das Produkt

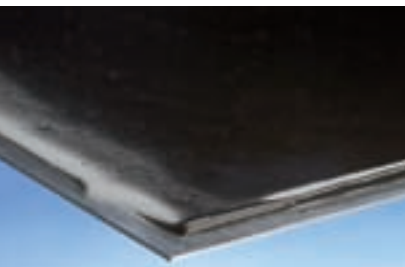
Von den technischen Eigenschaften sowie der Verarbeitung ist BaryTec wie BarySkin zu betrachten. Es besteht aus BarySkin sowie einem Einstreumittel und ist als rutschfester Belag oder Trittschutz einsetzbar. Der einzige Unterschied besteht darin, dass ein Einstreumittel mit unterschiedlicher Körnung direkt in das frisch aufgetragene Material eingestreut wird.



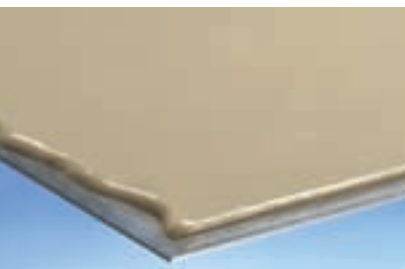
BarySkin V60



BarySkin V61 weiß spezial



BarySkin 9Vt



BarySkin V606

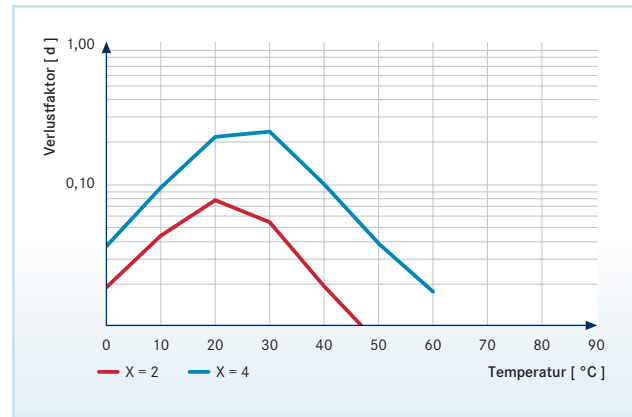


BarySkin V608D



BarySkin® V60

Dämpfung auf Stahlblech nach ISO 6721



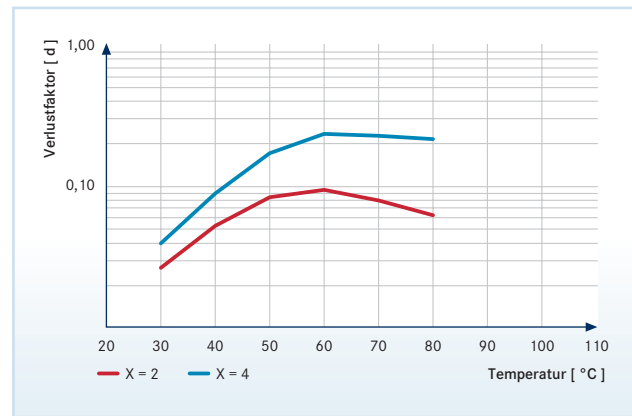
Trägermaterial: Stahl

X = Dickenverhältnis Belag/Stahlblech

Frequenz: $f = 200$ Hz

BarySkin® V61 weiß spezial

Dämpfung auf Stahlblech nach ISO 6721



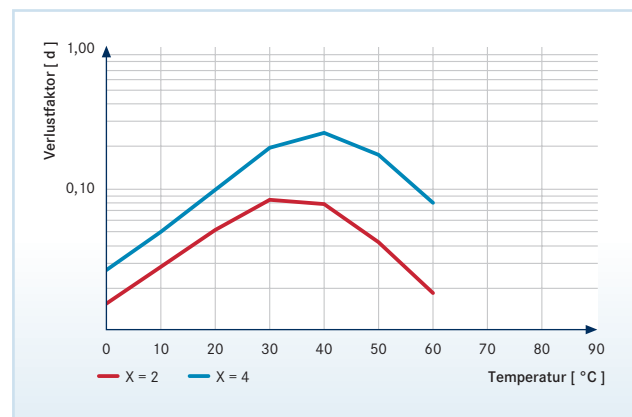
Trägermaterial: Stahl

X = Dickenverhältnis Belag/Stahlblech

Frequenz: $f = 200$ Hz

BarySkin® V60 Db

Dämpfung auf Stahlblech nach ISO 6721



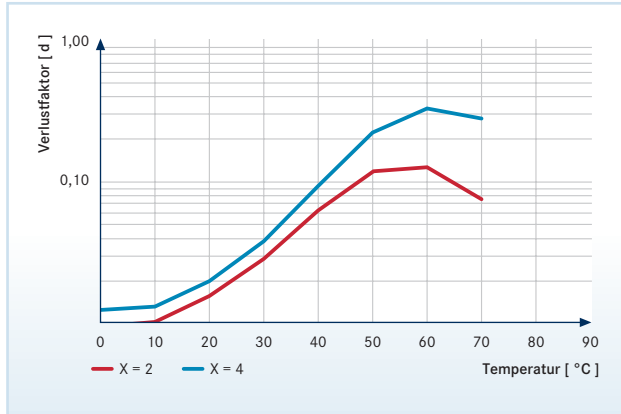
Trägermaterial: Stahl

X = Dickenverhältnis Belag/Stahlblech

Frequenz: $f = 200$ Hz

BarySkin® V61 weiß

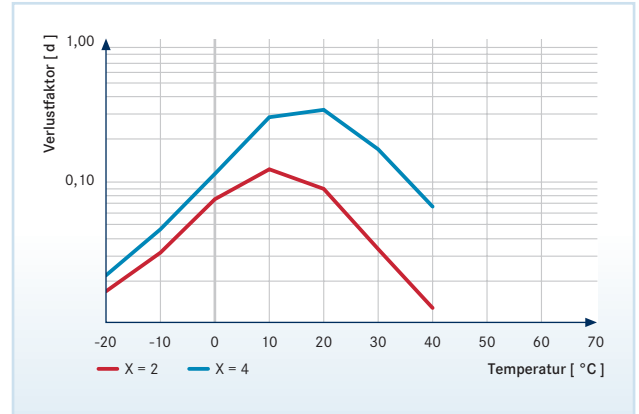
Dämpfung auf Stahlblech nach ISO 6721



Trägermaterial: Stahl
X = Dickenverhältnis Belag/Stahlblech
 Frequenz: $f = 200$ Hz

BarySkin® 9Vt

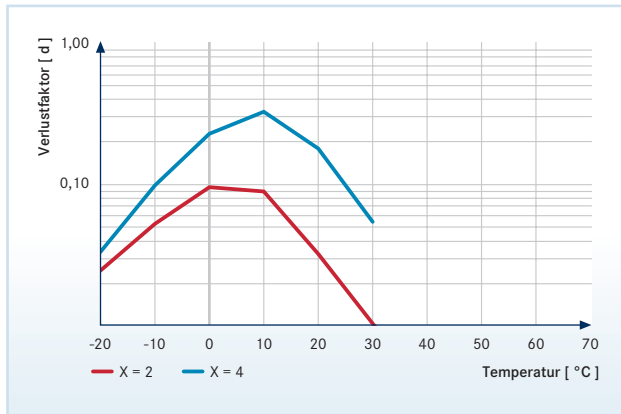
Dämpfung auf Stahlblech nach ISO 6721



Trägermaterial: Stahl
X = Dickenverhältnis Belag/Stahlblech
 Frequenz: $f = 200$ Hz

BarySkin® V607 gf

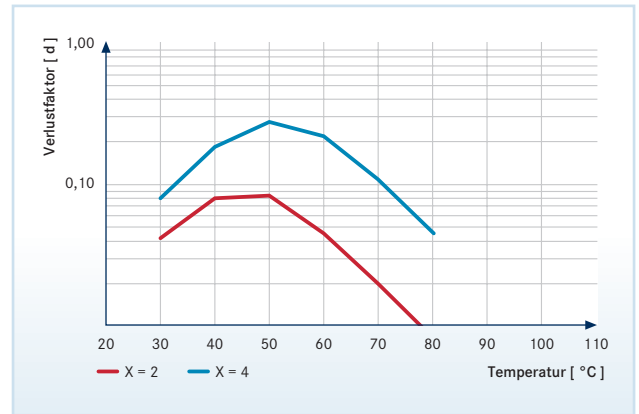
Dämpfung auf Stahlblech nach ISO 6721



Trägermaterial: Stahl
X = Dickenverhältnis Belag/Stahlblech
 Frequenz: $f = 200$ Hz

BarySkin® V606

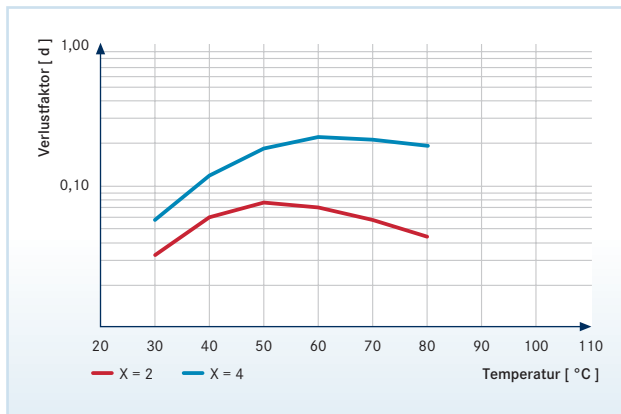
Dämpfung auf Stahlblech nach ISO 6721



Trägermaterial: Stahl
X = Dickenverhältnis Belag/Stahlblech
 Frequenz: $f = 200$ Hz

BarySkin® V607

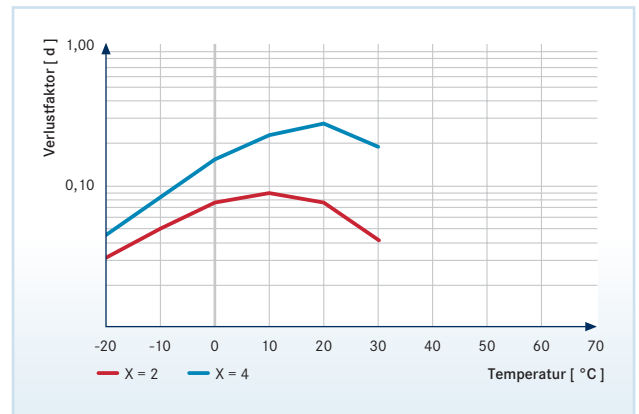
Dämpfung auf Stahlblech nach ISO 6721



Trägermaterial: Stahl
X = Dickenverhältnis Belag/Stahlblech
 Frequenz: $f = 200$ Hz

BarySkin® V608D

Dämpfung auf Stahlblech nach ISO 6721



Trägermaterial: Stahl
X = Dickenverhältnis Belag/Stahlblech
 Frequenz: $f = 200$ Hz