



zandleven coatings

ZANDGUARD® NOVACURE HR

heavy duty

epoxy

staal

Een twee componenten, polyamine uithardende phenolic primer/coating

- bestand tegen een brede range aan zuren, alkaliën en oplosmiddelen
- zeer goed hechting op diverse correct voorbehandelde substraten
- toepasbaar voor objecten welke worden blootgesteld aan chemisch en agressief klimaat
- Bij zonlicht belasting kan verkleuring en verkrijting optreden

Fysische eigenschappen bij 20 °C

Uiterlijk	Half glanzend
Kleur	licht grijs en beige
Dichtheid	ca. 1,60 (gemengd product)
Vaste stofgehalte	ca. 70 volume % (gemengd product)
VOS	290 gr./ltr. (vluchtige organische stoffen)
Aanbevolen laagdikte	100-150 µm droge laagdikte. 143-214 µm natte laagdikte per laag (onverdund)
Theoretisch rendement	Bij 100 µm droge laagdikte 7,0 m ² / ltr. Bij 150 µm droge laagdikte 4,7 m ² / ltr.
Praktisch rendement	Afhankelijk van een aantal factoren, zoals objectvorm, profiel van de ondergrond, applicatiemethode, applicatieomstandigheden en ervaring. Enkele richtlijnen zijn: Kwast/roller : 85-90% van het theoretisch rendement Spuiten : 50-70% van het theoretisch rendement
Vlampunt ISO 1523	Basiscomponent 30°C Verharder 2V61 30°C Verdunning FGM 631 23°C
Temperatuurbestendigheid	150°C droge belasting
Houdbaarheid	Tenminste 12 maanden, mits opgeslagen in gesloten originele verpakking op een droge en koele plaats tussen de 5° - 30°C.

Instructies bij geforceerde droging

- Ventilatie gedurende 4 uren door omgevingslucht, gevolgd door 4 uren met hete lucht, zodanig dat het oppervlak een temperatuur bereikt van 80°C.
- Ventilatie gedurende 2 uren door omgevingslucht, gevolgd door 10 uren met warme lucht, zodanig dat het oppervlak een temperatuur bereikt van 55°C.



Ganzlin



Droog/curing eigenschappen

Voor droge laagdikte tot 250 µm

Stofdroog

Transporteerbaar

Volledige doorharding

Overschilderbaar:

Minimum interval

Maximum interval

30°C	20°C	10°C
2 uur	4 uur	8 uur
4 uur	8 uur	16 uur
3 dagen	5 dagen	10 dagen
7 uur	12 uur	24 uur
7 dagen	14 dagen	21 dagen

Bij de droogtijden zijn de laagdikten, ventilatie, temperatuur en relatieve vochtigheid sterk van invloed.

Applicatie-instructies

Mengverhouding

Menginstructies

Inductietijd

Verwerkingstijd na menging

Applicatievoorwaarden

Volume: basiscomponent-verharder 2V61 81:19

Gewicht: basiscomponent-verharder 2V61 88:12

Basiscomponent en verharder behoren bij temperaturen boven 10°C te worden gemengd en verwerkt.

Bij lagere temperaturen is extra verdunning nodig, wat een geringe weerstand tegen zakken geeft en waarbij uitharding wordt vertraagd.

De componenten moeten homogeen worden gemengd, met een mechanische menger. (let op de wand en de bodem)

Bij 20°C niet noodzakelijk

20 liter verpakking: ca.4 uur bij 10°C en ca. 2 uur bij 20°C

Gedurende applicatie en verharding moet de temperatuur boven 5°C zijn.

Gedurende applicatie en verharding in gesloten of kleine ruimten is het nodig om continu lucht te verversen om de oplosmiddeldampen te verwijderen, dit i.v.m. droging, gezondheid en veiligheid.

Verwerking

Type verdunning

Hoeveelheid verdunning

(e.e.a. afhankelijk van toepassing en equipment)

Spuitopening

Spuitdruk

Maximum droge laagdikte

Reiniging gereedschap

Airless-spray	Luchtsput	Kwast/roller
FGM 631	FGM 631	FGM 631
0 – 20 vol. %	0 – 20 vol. %	0 – 5 vol. %
0,48 – 0,63 mm	2,0 – 2,5 mm	
0,019 – 0,025 inch		
170-200 bar	3 – 4 bar	
250 µm	150 µm	100 µm
Verdunning FGM 631		

Hoeken, randen en lasnaden moeten van een strip coat worden voorzien, Voorafgaand aan het aanbrengen van een volledige laag.

Ondergrondcondities

Staal

Nieuw staal:

Stralen volgens de ISO-norm 8501-1: 2007 Sa 2½. – Sa 3

Ruwheidsprofiel Ra 12-18µm Rz 60-90 µm.

Ondergrond moet schoon en droog zijn.

Reparaties en onderhoud:

Het oppervlak zorgvuldig reinigen met een geschikt reinigingsmiddel of d.m.v. stoomcleaning. Zouten en andere wateroplosbare verontreiniging verwijderen

d.m.v. afsputten met schoon leidingwater onder hoge druk.

Roest e.d. verwijderen d.m.v. (water)stralen Sa 2½ - 3 of (mechanisch) ontroesten tot St 2-3.

Op een schone ondergrond het geadviseerde verfsysteem aanbrengen.

- mechanisch of handontroesten geeft een veel mindere kwaliteit dan (water) stralen en zal meestal resulteren in een kortere beschermingsduur van het aangebrachte verfsysteem.

Roest Vast Staal

Aanstralen met een fijn, niet metallisch straalmiddel tot een egaal geruwd oppervlak is verkregen, of het oppervlak ontvetten en vervolgens chemisch voorbehandelen (volgens voorschrift fabrikant).



zandleven coatings

ZANDGUARD® NOVACURE HR

heavy duty

epoxy

Producteigenschappen

De temperatuur van het oppervlak moet tenminste 3°C boven het dauwpunt zijn.

Gelet op de aanwezigheid van oplosmiddelen in de verf en de eventueel benodigde spuitverdunding zal bij verwerking in een afgesloten ruimte toereikende ventilatie aanwezig moeten zijn.

De temperatuur van de ventilatielucht moet liggen tussen 10°C en 40°C. Doorlopend ventileren totdat het verfsysteem volledig is uitgehard.

Breng geen verf aan wanneer de omgevingstemperatuur lager is dan 12°C gedurende meer dan 48 uren na het aanbrengen van de coating.

Als er gedurende en na het dorgingsproces een vette filmlaag verschijnt op het verfloppervlak, dan dient het oppervlak grondig gereinigd te worden met een schone doek, welke verzadigd is met verdunding FGM 631. Laat het oplosmiddel verdampen voordat de volgende laag wordt aangebracht.

Verkleuring of verlies van glans of andere oppervlak defecten kunnen ontstaan tijdens drogen en/of verharding, door condens afzetting of vroeg water belasting.

Daar het product gebaseerd is op epoxy technologie kan het noodzakelijk zijn een esthetische toplaag aan te brengen ten einde langdurig glans- en kleurbehoud te realiseren

De maximum te behalen laagdikte van dit product kan middels airless spray worden behaald, overige applicatie technieken resulteren in een lagere laagdikte waardoor er meerdere arbeidsgangen noodzakelijk kunnen zijn om de vereiste laagdikte te behalen.

Veiligheidsinformatie

Zie veiligheidsinformatieblad

Ventilatievoorschriften

Benodigde minimale hoeveelheid lucht om te voldoen aan:

	BGW	10 % LEL
Zandguard Novacure HR	662 m³/ltr.	36 m³/ltr.
Verdunding FGM 631	3995 m³/ltr.	160 m³/ltr.

BGW = Bedrijfsgrenswaarde

LEL = Lower Explosion Limit

Zie ook het veiligheidsinformatieblad

Raadpleeg altijd de bijbehorende documentatiebladen (te downloaden van www.zandleven.com)

- A1 etikettering
- A2 fysische gegevens
- A3 chemisch resistentie overzicht Monopox HB systemen
- A4 algemene richtlijnen staalconservatie
- A5 algemene richtlijnen voor Acraton (op beton en staal)
- A6 Voorbehandeling constructiestaal
- veiligheids-informatieblad
- informatie verharders en verdunders
- toeslagen kleurcategorieën
- verkoop- & leveringsvoorwaarden

Deze gegevens zijn naar beste weten opgesteld en correct op de datum van uitgifte. Desondanks kunnen wij geen aansprakelijkheid aanvaarden, omdat de keuze van producten en omstandigheden bij het verwerken van de systemen buiten onze beoordeling vallen. Dit documentatieblad wordt bij wijziging niet automatisch vervangen.



Zandleven

