



zandleven coatings

POLYFINISH® Hybride HS ALUMINIUM

polysiloxaan

Een twee componenten high solid epoxy – siliconen hybride coating met de synergie van een hoogwaardige epoxy en polyurethaan, in 1 laag.

- het product is vrij van isocyanaten.
- een laag VOS-gehalte en voldoet daarmee aan de richtlijnen geldend vanaf 2007.
- geringe vuilaanhechting en gemakkelijk reinigbaar. Na doorharding uitstekende mechanische- en esthetische resistentie Bestand tegen een brede range aan chemicaliën.

Toepassing als hoogwaardige topcoat met lange levensduur op (zink-epoxyprimer) voorbehandeld staal, (epoxy-sealer) voorbehandeld verzinkt staal, voor de omgevingsklasse C1 t/m C5 volgens de ISO norm 12944.

Fysische gegevens

Uiterlijk	glanzend
Kleur	Aluminium
Dichtheid	ca. 1,1 kg/ltr. (gemengd product, kleurafhankelijk)
Vaste stofgehalte	ca. 95 volume % (gemengd product, kleurafhankelijk)
VOS	ca. 50 gr./ltr. (vluchtige organische stoffen)
Aanbevolen laagdikte	100 - 150 µm droge laagdikte per laag 105 - 160 µm natte laagdikte per laag (onverdund)
Theoretisch rendement	Bij 100 µm droge laagdikte 9,5 m²/ltr. Bij 150 µm droge laagdikte 6,3 m²/ltr.
Practisch 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 35°C Verharder 2V57 >90°C Verdunning KK55 27 °C
Temperatuurbestendigheid	120°C droge belasting
Houdbaarheid	Tenminste 12 maanden, mits opgeslagen in gesloten originele verpakking op een droge en koele plaats.

Droog/curing eigenschappen ondergrond-temperatuur:

Voor droge laagdikte tot 150 µm	30°C	20°C	10°C
Stofdroog	1,5 uur	2,5 uur	5 uur
Transporteerbaar	10 uur	16 uur	24 uur
Volledige doorharding	4 dagen	7 dagen	10 dagen
Overschilderbaar:			
Minimum interval	3 uur	6 uur	10 uur
Maximum interval*	10 dagen	14 dagen	1 maand

*)Verlenging hiervan kan worden bereikt door zorgvuldige
Reiniging met verdunning KK55 en opruiming van het coating product.
Bij de droogtijden zijn de laagdikten, ventilatie, temperatuur en relatieve vochtigheid sterk van invloed.



Applicatie-instructies

Mengverhouding

Volume: basiscomponent-verharder 2V57 83 : 17

Gewicht: basiscomponent-verharder 2V57 80 : 20

Menginstructies

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

Inductietijd

De mengverhouding moet nauwkeurig worden aangehouden, in het bijzonder wanneer slechts een deel van de verpakking wordt gebruikt.

Bij 20°C niet noodzakelijk

Bij 10°C minimaal 10 minuten

Verwerkingstijd na menging

20 liter verpakking: ca. 5 uren bij 10°C

ca. 3 uren bij 20°C

ca. 2 uren bij 30°C

Het wordt aanbevolen altijd vers gemengd product te gebruiken indien de werkzaamheden na een (langere) onderbreking worden voortgezet.

Optimale verwerkings-omstandigheden

Temperatuur : 15 – 25°C

Luchtvochtigheid : 40 – 80%

Een lagere luchtvochtigheid zal de doorharding vertragen, terwijl een hogere luchtvochtigheid de doorharding zal bevorderen.

Condensatie die gedurende of onmiddellijk na applicatie optreedt, kan tot gevolg hebben dat een matte en inferieure eindlaag ontstaat.

Verwerking

Type verdunning

Hoeveelheid verdunning
(e.e.a. afhankelijk van toe-
passing equipment)

Spuitopening

Spuitedruk

Maximum droge laagdikte

Reiniging gereedschap

Airless-spray

Luchtspuit

Kwast/roller

KK 55

KK 55

KK 55

0 – 5 vol. %

0 – 5 vol. %

0 – 1 vol. %

0,28 – 0,33 mm

1,5 – 2,0 mm

0,013 – 0,017 inch

130 – 200 bar

3 – 4 bar

200 µm

150 µm

80 µm

Verdunning FGM 631

Ondergrondcondities

Om een zo hoog en duurzaam mogelijke kwaliteit te behalen van het aangebrachte product is het van belang dat het te behandelen oppervlak correct is voorbehandeld.

Dit betekent naast het vereiste ruwheidsprofiel tevens zorgdragen voor een schoon en droog oppervlak welke vrij is van alle verontreinigingen. Voorafgaand aan de applicatie moet het te behandelen object worden beoordeeld en overeenkomstig de ISO norm 8504:2000. Opgehoopt (droog) vuil e.d. dient afgeborsteld, oplosbare zouten moeten met zoet water worden verwijderd.

Staal

Nieuw staal:

Als primerlaag kan Monopox micro-zink, Monopox LG micro-zink, Monopox SF-HB, Monopox ZF universal, Monopox Metalsealer worden toegepast.

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. afspreken met schoon leidingwater onder hoge druk.

Roest e.d. verwijderen d.m.v. (water)stralen Sa 2½ 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.



zandleven coatings

POLYFINISH® Hybride HS ALUMINIUM

polysiloxaan

Producteigenschappen

De temperatuur van het oppervlak moet tenminste 3°C boven het dauwpunt zijn.
Indien de substraattemperatuur onder de 5°C is, mag applicatie niet worden uitgevoerd.
Gelet op de aanwezigheid van oplosmiddelen in de verf en de eventueel benodigde spuitverduunning zal bij verwerking in een afgesloten ruimte toereikende ventilatie aanwezig moeten zijn.

De esthetische eigenschappen kunnen negatief worden beïnvloed door condensatie welke optreedt tijdens het applicatie proces of het volledige droog- en verhardingsproces.
Vroegtijdige blootstelling aan plassen water kunnen vooral in "volle" kleuren een verandering van kleur tot gevolg hebben.

Kleuren/Kleuren stabiliteit:

Bepaalde loodvrije rode en gele kleuren kunnen verkleuren wanneer ze worden blootgesteld aan een chloorhoudende omgeving. Om volledige dekking te krijgen, kan een extra laag nodig zijn, vooral bij sommige loodvrije kleuren in b.v. rood, oranje, geel en groen.
Bij een belastingstemperatuur boven 120°C, kan een lichte verkleuring ontstaan.

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.

Uitsluitend de aanbevolen verdunner mag worden gebruikt. Het gebruik van andere verdunners kan een negatieve invloed hebben op het uithardingsmechanisme en de uiteindelijke esthetische performance.

Als gevolg van de vochtgevoeligheid van het product bestaat het risico dat de inhoud van een gedeeltelijk opgebruikte bus (met name de verharder) gaat reageren met vocht uit de atmosfeer. Hierdoor kan de kwaliteit van de eindlaag negatief worden beïnvloed.

Indien dit product met zichzelf dient te worden overgeschilderd, binnen de overschildertermijn/maximum interval, eerst het oppervlak reinigen met verduunning KK 55,

Veiligheidsinformatie

Zie veiligheidsinformatieblad

Ventilatievoorschriften

Benodigde minimale hoeveelheid lucht om te voldoen aan:

	BGW	10 % LEL
Polyfinish Hybride HS Alu	26 m³/ltr.	3 m³/ltr.
Verduunning KK55	1214 m³/ltr.	141 m³/ltr.

BGW = Bedrijfs grenswaarde
LEL = Lower Explosion Limit
Zie ook het veiligheidsinformatieblad

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

- A1 etikettering
- A2 fysische gegevens
- A4 algemene richtlijnen staalconservering
- A6 Voorbehandeling constructiestaal
- veiligheids-informatieblad
- informatie verharders en verdunners
- 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.

