



zandleven coatings

POLYFINISH®IJZERGLIMMER HB polyurethaan

Een twee componenten, high build, polyurethaancoating gepigmenteerd met ijzerglimmer.

- uitstekende duurzaamheid en kleurvastheid.
- aan te brengen in grote laagdikten.
- doorharding bij lage temperaturen tot -5 °C.
- na doordroging uitstekende chemische en mechanische resistentie.

Toepassing als chemicaliën bestendige, slag- en stootvaste eindlaag voor coatingsystemen op staal in industriële en maritieme omgeving.

Fysische eigenschappen bij 20 °C

Uiterlijk	Halfmat/ metaalglans
Kleur	Acht kleuren volgens ijzerglimmer-kleurenkaart
Dichtheid	ca. 1,35 kg/ltr. (gemengd product)
Vaste stofgehalte	ca. 50 volume % (gemengd product)
VOS	ca. 425 gr./ltr. (vluchtige organische stoffen)
Aanbevolen laagdikte	60 - 120 µm droge laagdikte per laag 120 - 240 µm natte laagdikte per laag (onverdund)
Theoretisch rendement	Bij 60 µm droge laagdikte 8,3 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 29 °C Verharder 2V1 30 °C Verdunning JFG 253 28 °C
Temperatuurbestendigheid	150 °C droge belasting
Houdbaarheid	Tenminste 12 maanden, mits opgeslagen in gesloten originele verpakking op een droge en koele plaats.

Droogtijden

Voor droge laagdikte tot 120 µm

Stofdroog

Transporteerbaar

Volledige doorharding

Overschilderbaar:

Minimum interval

Maximum interval*

30 °C	20 °C	10 °C	5 °C
1/2 uur	1 uur	2 uur	4 uur
8 uur	16 uur	24 uur	36 uur
3 dagen	4 dagen	6 dagen	10 dagen
4 uur	6 uur	12 uur	24 uur
10 dagen	21 dagen	2 maanden	4 maanden

*) Verlenging hiervan kan worden bereikt door zorgvuldige reiniging en opruiming van het coating product.

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



Ganzlin



Applicatie-instructies

Mengverhouding

Volume: basiscomponent-verharder 2V1 90:10

Gewicht: basiscomponent-verharder 2V1 92:8

Menginstructies

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

Bij lagere temperaturen is extra verdunning nodig, wat een geringere 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 15 minuten

Bij 5 °C minimaal 30 minuten

Verwerkingstijd na menging

20 liter verpakking: ca. 16 uren bij 10 °C

ca. 6 uren bij 20 °C

ca. 4 uren bij 30 °C

Applicatievoorwaarden

Gedurende de applicatie en de verharding behoort de temperatuur boven 5 °C te zijn om de maximale weerstand te verkrijgen tegen chemische en mechanische invloeden.

Applicatie en verharding bij lagere temperaturen (tot -5 °C) is mogelijk, echter de verharding neemt dan aanzienlijk meer tijd en de volledige bestandheid wordt pas veel later bereikt.

Ondergrond moet vrij van water of ijs blijven en de temperatuur van de ondergrond behoort tenminste 2 °C boven het dauwpunt te liggen.

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

Verwerking

Type verdunning

Hoeveelheid verdunning (e.e.a. afhankelijk van toepassing equipment)

Spuitopening

Spuitedruk

Maximum droge laagdikte

Reiniging gereedschap

Airless-spray	Luchtspruit	Kwast/roller
JFG 253	JFG 253	JFG 253
5 – 10 vol. %	10 – 15 vol. %	0 – 5 vol. %
0,43 – 0,48 mm 0,017 – 0,019 inch	2,0 – 2,5 mm	
150 – 180 bar	3 – 5 bar	
120 µm	80 µm	60 µm
Verdunning JFG 253		

Ondergrondcondities

Staal

Nieuw staal:

Als primerlaag kan Monopox micro-zink, Monopox LG micro-zink, Monopox SF-HB, Monopox Metalcoat ZL 70, Monopox Metalcoat ZL 80 of Monopox ZF universal worden toegepast.

E.e.a. afhankelijk van het advies/voorschrift.

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. afspuiten 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®IJZERGLIMMER HB polyurethaan

Producteigenschappen

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

Indien de staaltemperatuur 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. Dit geldt tevens voor lage temperatuur of hoge luchtvochtigheid tijdens de droogfase.

De glansgraad en oppervlaktestructuur zijn afhankelijk van de applicatietechniek. Hierdoor zijn verschillen in uiterlijk van de coating bij het gebruik van verschillen applicatie technieken niet uit te sluiten.

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 arbeidgangen noodzakelijk kunnen zijn om de vereiste laagdikte te behalen.

Voorafgaand aan het toepassen van dit product dient men er zich van te overtuigen dat de ondergrond voldoet aan de daaraan te stellen eisen. Dit betekent minimaal dat deze schoon en droog is. Olie, vet, zouten, overig vuil en residuen van dampen dienen te worden verwijderd.

Veiligheidsinformatie

Zie veiligheidsinformatieblad

Ventilatievoorschriften

Benodigde minimale hoeveelheid lucht om te voldoen aan:

	BGW	10 % LEL
Polyfinish ijzerglimmer HB	1015 m³/ltr.	83 m³/ltr.
Verduunning JFG 253	3680 m³/ltr.	149 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
- A3 chemisch resistentieoverzicht van Monopox HB systemen
- A4 algemene richtlijnen staalconservering
- A5 algemene richtlijnen voor Acraton (op beton en staal)
- A6 Voorbehandeling constructiestaal
- veiligheids-informatieblad
- informatie verharders en verdunners
- 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.

