



zandleven coatings

POLYFINISH® HS-MIO

polyurethaan

Een twee componenten, high solid polyurethaancoating, gepigmenteerd met ijzerglimmer met een goede buitenbestendigheid en kleurvastheid.

- een laag VOS-gehalte en voldoet daarmee aan de richtlijnen geldend vanaf 2007.
- geringe vuilaanhechting en gemakkelijk reinigbaar. Gemakkelijk aan te brengen in grote laagdikten.
- doorharding bij lage temperaturen tot 0°C.
- na doorharding uitstekende mechanische resistentie en elasticiteit.

Toepassing als chemicaliën bestendige, slag- en stootvaste coating voor met polyurethaan- of (epoxyprimer) voorbehandeld staal, verzinkt staal en aluminium, voor de omgevingsklasse C1 t/m C5 volgens de ISO norm 12944.

Fysische gegevens

Uiterlijk	Halfmat
Kleur	Beperkt aantal kleuren
Dichtheid	ca. 1,45 kg/ltr. (gemengd product)
Vaste stofgehalte	ca. 67 volume % (gemengd product)
VOS	ca. 290 gr./ltr. (vluchtige organische stoffen)
Aanbevolen laagdikte	80 - 140 µm droge laagdikte per laag 120 - 200 µm natte laagdikte per laag (onverdund)
Theoretisch rendement	Bij 80 µm droge laagdikte 8,4 m²/ltr. Bij 120 µm droge laagdikte 5,6 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 2V6 38°C Verdunding JFG 253 28°C
Temperatuurbestendigheid	120°C droge belasting
Houdbaarheid	Tenminste 12 maanden, mits opgeslagen in gesloten originele verpakking op een droge en koele plaats.

Droogtijden

Voor droge laagdikte tot 140 µm
Stofdroog
Transporteerbaar
Volledige doorharding
Overschilderbaar:
Minimum interval
Maximum interval*

30°C	20°C	10°C	5°C
½ uur	1 uur	3 uur	4 uur
10 uur	16 uur	24 uur	48 uur
4 dagen	7 dagen	10 dagen	10 dagen
8 uur	12 uur	24 uur	40 uur
10 dagen	14 dagen	1 maand	3 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.



Applicatie-instructies

Mengverhouding

Menginstructies

Volume: basiscomponent-verharder 2V6 83:17
Gewicht: basiscomponent-verharder 2V6 86½:13½
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

Verwerkingstijd na menging

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
20 liter verpakking: ca. 6 uren bij 10 °C
ca. 3 uren bij 20 °C
ca. 2 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 0 °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 blijven en de temperatuur van de ondergrond behoort tenminste 3 °C boven het dauwpunt te liggen.

Gedurende applicatie en doordroging in gesloten of kleine ruimte is het nodig om permanent 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 toe-
passing equipment)

Spuitopening

Spuitedruk

Typische droge laagdikte

Reiniging gereedschap

Airless-spray	Luchtspuit	Kwast/roller
JFG 253	JFG 253	JFG 253
0 – 15 vol. %	5 – 15 vol. %	0 – 5 vol. %
0,28 – 0,33 mm 0,013 – 0,017 inch	1,5 – 2,0 mm	
130 – 200 bar	3 – 4 bar	
70-100 µm	60-100 µm	50-80 µm
Verdunning JFG 253		

Ondergrondcondities

Staal

Nieuw staal:

Als primerlaag kan Acraton HS-U, Monopox micro-zink, Monopox LG micro-zink, Monopox SF-HB, Monopox ZF universal, Monopox Metalcoat ZL 70 of Monopox Metalcoat ZL 80 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. afsputten 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® HS-MIO

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.

Grote overschrijding van de aanbevolen droge laagdikte wordt afgeraden. Hierdoor wordt het curingsmechanisme en alle hieruit voortvloeiende eigenschappen negatief beïnvloed

Veiligheidsinformatie

Zie veiligheidsinformatieblad

Ventilatievoorschriften

Benodigde minimale hoeveelheid lucht om te voldoen aan:

	BGW	10 % LEL
Polyfinish HS-MIO	1110 m³/ltr.	59 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 staalconservatie
- 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.