



zandleven coatings

POLYFINISH® MU-DL

polyurethaan

Een twee componenten, high build, snel drogende polyurethaancoating.

- goede buitenbestendigheid en kleurvastheid.
- geringe vuilaanhechting en gemakkelijk reinigbaar.
- gemakkelijk aan te brengen in grote laagdikten.
- 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.

- Zeer geschikt voor het afwerken van gevelbeplating en andere industriële toepassingen.

Fysische eigenschappen bij 20 °C

Uiterlijk	Halfmat (glansgraad ca. 30 GU, kleurafhankelijk)
Kleur	RAL-kleuren
Dichtheid	ca. 1,20 kg/ltr. (gemengd product, kleurafhankelijk)
Vaste stofgehalte	ca. 50 volume % (gemengd product, kleurafhankelijk)
VOS	ca. 420 gr./ltr. (vluchtige organische stoffen)
Aanbevolen laagdikte	60- 80 µm droge laagdikte per laag 120-160 µm natte laagdikte per laag (onverdund)
Theoretisch rendement (bij levering)	Bij 60 µm droge laagdikte 8,3 m²/ltr. Bij 80 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 29 °C Verharder 2V1 30 °C Verdunning JFG 253 28 °C
Temperatuurbestendigheid	120 °C droge belasting
Houdbaarheid	Tenminste 12 maanden, mits in gesloten emballage en opgeslagen in een droge en koele locatie.

Droog/curing eigenschappen Ondergrond-temperatuur:

Voor droge laagdikte tot 80 µm	30 °C	20 °C	10 °C	5 °C
Stofdroog	½ uur	1 uur	1½ uur	2 uur
Transporteerbaar	8 uur	16 uur	24 uur	30 uur
Volledige doorharding	2 dagen	4 dagen	7 dagen	10 dagen
Overschilderbaar:				
Minimum interval	5 uur	8 uur	16 uur	24 uur
Maximum interval *	10 dagen	21 dagen	2 mnd	4 mnd
Geforceerd drogen na min. 30 minuten uitdampen bij 20 °C	60 °C 2 uur		80 °C 1 uur	

*) 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 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 geringe weerstand tegen zakken geeft en waarbij uitharding wordt vertraagd. De componenten moeten homogeen worden gemengd, met een mechanische menger (let op 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. 16 uur bij 10 °C ca. 6 uur bij 20 °C ca. 4 uur bij 30 °C
Optimale verwerkingsomstandigheden	Temperatuur : 15 – 25 °C Luchtvochtigheid : 40 – 75%

Hiervan afwijkende omstandigheden kunnen leiden tot veranderde technische en esthetische eigenschappen.

Verwerking

Airless-spray	Luchtspuit	Kwast/roller
JFG 253	JFG 253	JFG 253
0 – 15 vol. %	5 – 20 vol. %	0 – 5 vol. %
Spuitopening	0,28 – 0,33 mm 0,011 – 0,013 inch	1,5 – 2,0 mm
Spuitedruk	130 – 160 bar	2 – 3 bar
Maximum droge laagdikte	100 µm	70 µm
Reiniging gereedschap	Verdunning JFG 253	60 µm

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: Aanbrengen over een aanbevolen corrosie werend(e) coating(systeem). 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. Beschadigde delen bijplekken met voorgeschreven coating(systeem) Op een schone ondergrond het product Polyfinish MU-DL aanbrengen. mechanisch of handontroesten geeft een veel mindere kwaliteit dan (water) stralen en zal meestal resulteren in een kortere beschermingsduur van het aangebrachte verfsysteem.
-------	---

Geschikte primers en/of tussenlagen:

Monopox Metalcoat ZL70	Acraton HS-U
Monopox ZF-Universal	Acraton HS-U/MIO
Monopox SF-HB	Monopox Metalcoat ZL 80
Monopox HB coating	Acraton HS Premium
Monopox Premium	Monopox Metalsealer
Monopox LG microzink	



zandleven coatings

POLYFINISH® MU-DL

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 spuitverdunding 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.

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 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 arbeidsgangen 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 MU-DL	1680 m³/ltr.	85 m³/ltr.
Verdunding JFG 253	3680 m³/ltr.	149 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 resistentieoverzicht van Monopox HB systemen
- A4 algemene richtlijnen staalconservatie
- A5 algemene richtlijnen voor Acraton (op beton en staal)
- A6 Voorbehandeling constructiestaal
- veiligheidsinformatieblad
- 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.

