



zandleven coatings

POLYFINISH® HS 65-Aluminium

polyurethaan

Een twee componenten, gemodificeerde high solid polyurethaancoating, ontwikkeld als bescherming tegen atmosferische omstandigheden voor een lange periode.

- een hoog vaste stof gehalte, resulteert in een laag VOS-gehalte volgens de richtlijnen vanaf 2007.
- eenvoudig te reinigen door een buitengewoon gladde oppervlakte structuur
- aan te brengen, middels Airless applicatie, in een gereduceerde laagdikte wat doorgaans niet mogelijk is bij high solids.

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	Glanzend
Kleur	Licht- en donker-aluminium
Dichtheid	ca. 1,05 kg/ltr. (gemengd product)
Vaste stofgehalte	ca. 67 volume % (gemengd product)
VOS	ca. 290 gr./ltr. (vluchtige organische stoffen)
Aanbevolen laagdikte	60 - 120 µm droge laagdikte per laag 90 - 180 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
Flampunt 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.

Droog/curing eigenschappen ondergrond-temperatuur:

Voor droge laagdikte tot 120 µm	30°C	20°C	10°C	5°C
Stofdroog	½ uur	1 uur	3 uur	4 uur
Transporteerbaar	10 uur	16 uur	24 uur	48 uur
Volledige doorharding	4 dagen	7 dagen	10 dagen	10 dagen
Overschilderbaar:				
Minimum interval	8 uur	12 uur	24 uur	40 uur
Maximum interval*	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.



Ganzlin



Applicatie-instructies

Mengverhouding

Volume: basiscomponent-verharder 2V6 78:22

Gewicht: basiscomponent-verharder 2V6 78:22

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 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. 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 vervensen 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 en equipment)

Spuitopening

Spuitdruk

Maximum 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	1,5 – 2,0 mm	
0,013 – 0,017 inch		
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 Metalcoat ZL 70, Monopox Metalcoat ZL 80, Monopox SF-HB, of Monopox ZF universal 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. 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® HS 65-Aluminium

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 applicatieproces of het volledige droog- en verhardingsproces. Dit geldt ook 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 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 curings-mechanisme en alle hieruit voortvloeiende eigenschappen negatief beïnvloed.

Veiligheidsinformatie

Zie veiligheidsinformatieblad

Ventilatievoorschriften

Benodigde minimale hoeveelheid lucht om te voldoen aan:

	BGW	10 % LEL
Polyfinish HS 65-aluminium	1110 m³/ltr.	59 m³/ltr.
Verduunning 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 staalconserving
- A5 algemene richtlijnen voor Acraton (op beton en staal)
- A6 Voorbehandeling constructiestaal
- veiligheids-informatieblad
- informatie verharders en verduuners
- 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.