



zandleven coatings

POLYFINISH® ASPARTIC HS 80-75

polyaspartic

Een twee componenten, high solid coating obv polyaspartic technologie

- Als één laags systeem direct-to-metal te gebruiken tot een corrosieklasse van C3 (ISO 12944).
- Een hoog vaste stof gehalte welke resulteert in een laag VOS-gehalte waardoor dit product voldoet aan de richtlijnen geldend vanaf 2007.
- Uitharding bij lage temperaturen mogelijk (5°C)
- Ook te gebruiken in een 2 lagen systeem tot een corrosieklasse van C4 (ISO 12944)

Toepassing

De Polyfinish Aspartic is te gebruiken als een UV resistente, slijtvaste en hoogwaardige coating in een 1 laags systeem met laagdiktes van 150 tot 200 µ. Hierdoor is het mogelijk het totaal aantal lagen in een systeem te reduceren wat zal leiden tot een hogere productie output.

Fysische eigenschappen bij 20 °C

Uiterlijk	Glanzend, (glansgraad ca. 75 GU, kleurafhankelijk)
Kleur	RAL-kleuren
Dichtheid	ca. 1,48 kg/ltr. (gemengd product, kleurafhankelijk)
Vaste stofgehalte	ca. 80 volume % (gemengd product, kleurafhankelijk)
VOS	ca. 197 gr./ltr. (vluchtige organische stoffen)
Aanbevolen laagdikte	150 - 200 µm droge laagdikte per laag 190 - 250 µm natte laagdikte per laag (onverdund)
Theoretisch rendement	Bij 150 µm droge laagdikte 5,3 m²/ltr. Bij 200 µm droge laagdikte 4,0 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 Verdunning BB 55 27°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

Voor droge laagdikte tot 150 µm

	30 °C	20 °C	10 °C	5 °C
Stofdroog	1 uur	2 uur	3 uur	4 uur
Transporteerbaar	10 uur	16 uur	24 uur	24 uur
Volledige doorharding	1 dag	2 dagen	4 dagen	7 dagen
Overschilderbaar:				
Minimum interval	8 uur	12 uur	16 uur	24 uur
Maximum interval *	5 dagen	10 dagen	21 dagen	30 dagen

*) 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.



Applicatie-instructies

Mengverhouding	Volume: basiscomponent-verharder 2V6 69:31 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 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. 3 uren bij 10 °C ca. 2 uren bij 20 °C ca. 1 uren bij 30 °C
Optimale verwerkingsomstandigheden	Temperatuur : 15 – 25 °C Luchtvochtigheid : 40 – 75%
Hiervan afwijkende omstandigheden kunnen leiden tot veranderde technische en esthetische eigenschappen.	
Verwerking	
Type verdunning	Airless-spray Luchtspruit Kwast/roller
Hoeveelheid verdunning (e.e.a. afhankelijk van toepassing en equipment)	BB 55 BB 55 BB 55
Spuitopening	0 – 10 vol. % 5 – 15 vol. % 0 – 5 vol. %
Spuitdruk	0,28 – 0,33 mm 1,5 – 2,0 mm
Typische droge laagdikte	0,013 – 0,017 inch
Reiniging gereedschap	130 – 200 bar 3 – 4 bar
	150-200 µm 80-120 µm 80-100 µm
	Verdunning BB 55

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:
Stralen volgens de ISO-norm 8501-1: 2007 Sa 2½.
Ruwheidsprofiel Ra 10-12µm Rz 50-60 µm.

Beschadiging van het oppervlak welke zichtbaar wordt na het stralen dient te worden vlak geschuurd of op een andere juiste manier te worden behandeld.

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.

Geschikte primers en/of tussenlagen:

Polyfinish MC-Zinc HS	Acraton HS-U
Monopox ZF-Universal	Monopox Micro-zink
Monopox Metalcoat ZL-70	Monopox SF-HB
Monopox Premium	Acraton HS Premium



zandleven coatings

POLYFINISH® ASPARTIC HS 80-75

polyaspartic

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.

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 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 Aspartic 80-75	785 m³/ltr.	32 m³/ltr.
Verduunning BB 55	3937 m³/ltr.	167 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
- A4 algemene richtlijnen staalconservering
- 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.



Ganzlin

