



zandleven coatings

POLYFINISH® DTM HS 70-50

polyurethaan

Een twee componenten, gemodificeerde, high solid polyurethaan primer/coating. Bevat gemodificeerdzinkfosfaat.

- Een hoog vaste stof gehalte welke resulteert in een laag VOS-gehalte waardoor dit product voldoet aan de richtlijnen geldend vanaf 2007
- Gemakkelijk aan te brengen in grote laagdikten rechtstreeks op voorbehandeld staal.
- Eventuele vuilaanhechting is door een gladde oppervlakte structuur eenvoudig te verwijderen.
- Na doorharding worden een uitstekende mechanische resistentie en elasticiteit gegenereerd.

Toepassing

- Als 1-laags systeem toepasbaar op gestraald staal voor de omgevingsklasse C1 t/m C2 volgens de ISO norm 12944.

Fysische eigenschappen bij 20°C

Uiterlijk	Half-glanzend (glansgraad ca. 50 GU, kleurafhankelijk)
Kleur	RAL-kleuren
Dichtheid	ca. 1,35 kg/ltr. (gemengd product, kleurafhankelijk)
Vaste stofgehalte	ca. 70 volume % (gemengd product, kleurafhankelijk)
VOS	ca. 290 gr./ltr. (vluchtige organische stoffen)
Aanbevolen laagdikte	80 - 120 µm droge laagdikte per laag 114 - 171 µm natte laagdikte per laag (onverdund)
Theoretisch rendement (bij levering)	Bij 80 µm droge laagdikte 8,8 m²/ltr. Bij 120 µm droge laagdikte 5,8 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 2V49 38°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

Voor droge laagdikte tot 100 µm

Stofdroog
Transporteerbaar
Volledige doorharding
Overschilderbaar:
Minimum interval
Maximum interval *

Ondergrond-temperatuur:

30°C	20°C	10°C	5°C
1/2 uur	1 uur	3 uur	4 uur
10 uur	16 uur	24 uur	48 uur
4 dagen	7 dagen	14 dagen	28 dagen
8 uur	12 uur	24 uur	32 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 van invloed.			



Ganzlin



Applicatie-instructies

Mengverhouding

Volume: basiscomponent-verharder 2V49 82,5:17,5
Gewicht: basiscomponent-verharder 2V49 86:14
Basiscomponent en verharder behoren bij temperaturen boven 10°C te worden gemengd en verwerkt.

Menginstructies

Verharder 2V49 is gevoelig voor vocht. Bewaren op een droge plaats en het blik goed gesloten houden tot aan gebruik. Zelfs bij kleine hoeveelheden water in de gemengde verf neemt de verwerkingstijd af en ontstaan er defecten in de verflaag.

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

Verwerkingstijd na menging

Bij 10°C minimaal 10 minuten
20 liter verpakking: ca. 6 uur bij 10°C
ca. 3 uur bij 20°C
ca. 2 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

Type verdunning

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

Spuitopening

Spuitdruk

Typische droge laagdikte

Reiniging gereedschap

Airless-spray	Luchtspuit	Kwast/roller
JFG 253	JFG 253	JFG 253
0 – 15 vol. %	5 – 20 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	
120 µm	100 µm	80 µm
Verdunning JFG 253		

Ondergrondcondities

Staal

Nieuw staal:

Stralen volgens de ISO-norm 8501-1: 2007 Sa 2½.

Ruwheidsprofiel Ra 10-12µm Rz 50-60 µm.

Ondergrond moet schoon en droog zijn.

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)

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® DTM HS 70-50

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.

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 DTM HS 70-50	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
- 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.

