



zandleven coatings

POLYFINISH® HS 65-90

polyurethaan

Een twee componenten, gemodificeerde high solid polyurethaancoating

- ontwikkeld als bescherming tegen atmosferische omstandigheden voor een lange periode verzekerd.
- een hoog vaste stof gehalte welke resulteert in een laag VOS-gehalte waardoor dit product voldoet aan de richtlijnen geldend vanaf 2007.
- eventuele vuilaanhechting is door een gladde oppervlakte structuur eenvoudig te verwijderen.
- na doorharding worden een uitstekende mechanische resistentie en elasticiteit gegenereerd.

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.
- doorharding bij lage temperatuur tot 5°C.

Fysische eigenschappen bij 20°C

Uiterlijk	Hoogglans (glansgraad ca. 90 GU, kleurafhankelijk)
Kleur	RAL-kleuren (m.u.v. Ral 9006 en Ral 9007) en aluminium
Dichtheid	ca. 1,15 kg/ltr. (gemengd product, kleurafhankelijk)
Vaste stofgehalte	ca. 65 volume % (gemengd product, kleurafhankelijk)
VOS	ca. 290 gr./ltr. (vluchtige organische stoffen)
Aanbevolen laagdikte	40 - 60 µm droge laagdikte per laag 60 - 90 µm natte laagdikte per laag (onverdund)
Theoretisch rendement (bij levering)	Bij 40 µm droge laagdikte 16,3 m²/ltr. Bij 60 µm droge laagdikte 10,8 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 BFJ 181 42°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 60 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	14 dagen	1 maand
Overschilderbaar:				
Minimum interval	8 uur	12 uur	24 uur	40 uur
Maximum interval *	7 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.



Zandleven



Applicatie-instructies

Mengverhouding	Volume: basiscomponent-verharder 2V49 79,0 : 21,0
Menginstructies	Gewicht: basiscomponent-verharder 2V49 81,4 : 18,6
	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).
	De mengverhouding moet nauwkeurig worden aangehouden, in het bijzonder wanneer slechts een deel van de verpakking wordt gebruikt.
Inductietijd	Bij 20°C niet noodzakelijk
	Bij 10°C minimaal 10 minuten
Verwerkingstijd na menging	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

	Airmix-spray	Luchtspuit	Kwast/roller
Type verdunning	BFJ 181	BFJ 181	BFJ 181
Hoeveelheid verdunning (e.e.a. afhankelijk van toepassing en equipment)	0 – 15 vol. %	5 – 20 vol. %	0 – 5 vol. %
Spuitopening	0,28 – 0,38 mm	1,5 – 2,0 mm	
	0,011 – 0,015 inch		
Spuitdruk	130 - 200 bar	3 – 4 bar	
Typische droge laagdikte	60 - 80 µm	50 - 70 µm	40 - 60 µm
Reiniging gereedschap	Verdunning BFJ 181		

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 HS 65-90 aanbrengen.
I.v.m. esthetica, zonodig een primer 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 ZL 70	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



zandleven coatings

POLYFINISH® HS 65-90

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 ook voor de invloed van lage temperatuur of hoge luchtvochtigheid tijdens de droogfase.

Vroegtijdige blootstelling aan plassen water kunnen vooral in "volle" kleuren een verandering van kleur tot gevolg hebben.

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 airmix- spray worden behaald.

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 65-90	1110 m³/ltr.	59 m³/ltr.
Verdunding BFJ 181	2000 m³/ltr.	160 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
- A5 algemene richtlijnen voor Acraton (op beton en staal)
- A6 Voorbehandeling constructiestaal
- veiligheids-informatieblad
- 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.

