



zandleven coatings

POLYFINISH® MC-ST

polyurethan

Ein 1-Komponentige, luftfeuchtigkeitshärtende Polyurethan-Aluminium-Beschichtung.
Dieses 1-komponentige Polyurethan kann bei niedriger aber auch extrem hoher Luftfeuchtigkeit verarbeitet werden sowie auf leicht befeuchteten Untergründen.

- Oberflächen tolerant.
- Abriebfest.
- Hervorragende Haftfestigkeit.
- Zu verarbeiten bei einer relativen Luftfeuchtigkeit von 50% bis 98%.

Anwendung Polyfinish MC-ST ist eine hochwertige Grund- und Zwischenbeschichtung für Unterhaltungsanstriche, auf Stahluntergründen.

- Gut geeignet für Wasserbau und Meerestechnik, Schiffbau, Stahlhochbau, Industrie und Energie.

Physikalische Daten

Glanz	Halbglanz
Farbe	Aluminium
Dichte	Etwa 1,1 kg/l
Festkörpervol.	Etwa 51 Vol.%
VOC	Etwa 425 g/l (flüchtige organische Verbindungen)
Empfohlene Schichtdicke	50 - 75 µm Trockenschichtdicke pro Schicht
Theor. Anstrichmittelverbrauch	Bei 50 µm Trockenschichtdicke 10,0 m²/l.
Prakt. Anstrichmittelverbrauch	Abhängig von vielen Faktoren z.B. Objektform, Flächenprofil, Auftragsverfahren, Auftragsumstände und Erfahrung.
Einige Richtlinien sind:	Pinzel/Farbbroller : 85-90% theor. Anstrichmittelverbrauch Spritzen : 50-70% theor. Anstrichmittelverbrauch
Flammpunkt ISO 1523	27 °C
Temperaturbeständigkeit	Verdünnung BB 55 27 °C 200 °C Dauerbelastung ohne Witterungseinfluss
Haltbarkeit	Mindestens 6 Monate, vorausgesetzt, dass es in der original verschlossenen Verpackung an einer trockenen und kühlen Stelle gelagert ist.

Eigenschaften

- Zu verarbeiten bei einer relativen Luftfeuchtigkeit von 50% bis 98%
- 1-Komponent, Beschichtungsverfahren: Airless-Spritzen, Streichen und Rollen, Konventionelles Luftspritzen
- Temperaturbeständigkeit bis 200 °C.
- Hervorragende Barriere-Eigenschaften die von standard TNO IV 34 Electrochemical Impedance Spectroscopy (EIS) Messung getestet Methode mit Ergebnissen $R_c = 2 \cdot 10^8 \Omega/\text{cm}^2$ de $Y_0 = 1,1 \cdot 10^{-11} \text{ s}^n/\Omega$, de $n = 0,97$ und fraction of Wasser aufgenommen in den ersten 24 uur $\phi_t = 0,04$



Trockenzeiten

Trockenschichtdicke bis 50 µm
 Staubtrocken
 Transportierbar nach
 Völlige Aushärtung
 Überstreichbar:
 Minimaler Zeitraum
 Maximaler Zeitraum

20°C	5°C	
1-2 Std.	2-3 Std.	Abhängig von RV
6 Std.	8 Std.	Abhängig von RV
24 Std.	36 Std.	Abhängig von RV
2 Std.	3 Std.	Abhängig von RV
24 Std.	Abhängig von RV	

Bei den Trockenzeiten sind die Schichtdicken, Belüftung, Temperatur und relative Feuchtigkeit von großer Bedeutung.

Verarbeitungsrichtlinien

Verarbeitungszeit

20 Liter Gebinde: Etwa 3 Stunden bei 10°C
 Etwa 2 Stunden bei 20°C
 Etwa 1 Stunde bei 30°C

Verarbeitungsbedingungen

Untergrundtemperatur: -7°C bis 30°C.

Einer relativen Luftfeuchtigkeit von 50% bis 98% ist möglich, doch die Härtung geht wesentlich langsamer und die völlige Beständigkeit wird viel später erreicht.

Wenn die Verarbeitung in einem geschlossenen Raum stattfindet, muss kontinuierlich Frischluft zugeführt werden um Lösemitteldämpfe zu entfernen, mit Rücksicht auf Härtung, Gesundheit und Sicherheit.

Verarbeitung

Verdünnungstyp
 Menge Verdünnung
 (Abhängig von Anwendung und Anlage)
 Düsengröße
 Spritzdruck
 Maximale Trockenschichtdicke
 Reinigung Werkzeuge

Airless spray	Luftspritzpistole	Pinzel/Farbroller
BB 55	BB 55	BB 55
Vol. %	Vol. %	Vol. %
0,33 – 0,43 mm 0,013 – 0,017 Inch	1,0 – 2,0 mm	
5 – 7 bar	1,2 – 2 bar	
75µm	75 µm	50 µm
Verdünnung BB 55		

Oberflächenbedingungen

Stahl:

Ausbesserung und Wartung:

Die Oberflächen sorgfältig reinigen, entweder mit einem richtigen Reinigungsmittel oder Dampfstrahlreinigung. Salze und andere wasserlösliche Verschmutzungen mittels Wasserhochdruckgerät entfernen.

Rost usw. entweder mit Wasserstrahlen Sa 2½ oder mechanischer Entrostung bis St. 2-3 entfernen.

Auf einer sauberen Oberfläche das empfohlene Anstrichsystem auftragen.

- Mechanisch oder handentrostet gibt im Vergleich mit (Wasser)strahlen eine schlechtere Qualität und resultiert meistens in einer kürzeren Schutzdauer des aufgetragenen Anstrichsystemes.



zandleven coatings

POLYFINISH® MC-ST

polyurethan

Produkteigenschaften

Wenn die Verarbeitung in einem geschlossenen Raum stattfindet, muss kontinuierlich Frischluft zugeführt werden um Lösemitteldämpfe zu entfernen, mit Rücksicht auf Härtung, Gesundheit und Sicherheit

Die maximale Schichtdicke einer Schicht lässt sich am besten durch Airless-Spritzen erzielen. Mit anderen Verarbeitungsmethoden ist die erforderliche Schichtdicke meist nicht erreichbar. Bei Verarbeitung durch Druckluftspritzen können zur Erzielung der maximalen Schichtdicke mehrere Kreuzgänge erforderlich sein.

Der Untergrund muss sauber, trocken, staub-, rost-, salz-, öl- und fettfrei sein. Lose Altanstriche restlos entfernen, festsitzende Altanstriche gut anschleifen. Große Überschreitung der empfohlenen Trockenschichtdicke wird nicht empfohlen

Sicherheitsinformationen

Siehe Sicherheitsdatenblatt

Belüftungsvorschriften

Benötigte minimale Menge Luft zur Erfüllung von:

	MAK	10 % LEL
Polyfinish MC-ST	1695 m ³ /l	70 m ³ /l
Verdünnung BB 55	3935 m ³ /l	165 m ³ /l

MAK = Maximale Akzeptierte Konzentration

LEL = Lower Explosion Limit

Siehe auch Sicherheitsdatenblatt.

Sonstige Technische Informationen (download von www.zandleven.com)

- A 1 Etikettierung von Farbprodukten innerhalb der EG
- A 2 Fysische Daten
- A 4 Die allgemeinen Richtlinien für die Stahlkonservierung
- A 6 Vorbehandlung von Baustahl

Diese Daten sind nach bestem Wissen erstellt und waren am Datum der Ausgabe korrekt. Diese Hinweise sind unverbindlich, da die Wahl des Produktes unter Umständen beim Verarbeiten von den Systemen außer unserer Beurteilung fallen. Dieses Dokumentationsblatt wird bei Änderungen nicht automatisch ersetzt. Der deutschsprachige Text ist eine Übersetzung. In Zweifelsfällen ist der niederländische Originaltext verbindlich.

