



zandleven coatings

POLYFINISH® Primer 50

polyurethan

Ein 2-Komponenten schnelltrocknender high build Polyurethangrundierung

- Gute Haftung auf gestrahlten Stahl
- Leicht aufzutragen in hohen Schichtdicken.
- Das Produkt ist nach kurzer Zeit überarbeitbar
- Nach Aushärtung ausgezeichnete mechanische Resistenz und Elastizität.

Anwendung als Teil für Konservierungssysteme bis C3 gemäß ISO 12944.

Physikalische Daten

Glanz	halbmatt (etwa 50 GU, farbsonabhängig)
Farbe	einige RAL-Farbtöne
Dichte	Etwa 1,20 kg/l (Gemisch-Produkt, farbsonabhängig)
Feststoffgehalt	Etwa 50 Vol.% (Gemisch-Produkt, farbsonabhängig)
VOC	Etwa 420 g/l (flüchtige organische Verbindungen)
Empfohlene Schichtdicke	60.- 80 µm Trockenschichtdicke pro Schicht 120 - 160 µm Nassschichtdicke pro Schicht (nicht verdünnt)
Theor. Anstrichmittelverbrauch	Bei 60 µm Trockenschichtdicke 8,3 m²/l. Bei 50 µm Trockenschichtdicke 6,3 m²/l.
Prakt. Anstrichmittelverbrauch	Abhängig von vielen Faktoren z.B. Objektform, Flächenprofil, Auftragsverfahren, Auftragsumstände und Erfahrung.
Einige Richtlinien sind:	Pinse/Farbboller : 85-90% theor. Anstrichmittelverbrauch Spritzen : 50-70% theor. Anstrichmittelverbrauch
Flammpunkt ISO 1523	Basiskomponente 29°C Härter 2V1 30°C Härter 2V6 38°C Verdünnung JFG 253 28°C
Temperaturbeständigkeit	120°C Dauerbelastung ohne Witterungseinfluss
Haltbarkeit	Mindestens 12 Monate, vorausgesetzt, dass es in der original verschlossenen Verpackung an einer trockenen und kühlen Stelle gelagert ist.

Trockenzeiten

Trockenschichtdicke bis 80 µm

Staubtrocken

Transportierbar nach

Völlige Aushärtung

Überstreichbar:

Minimaler Zeitraum

Maximaler Zeitraum *

30°C	20°C	10°C	5°C
1/2 Std.	1 Std.	1 1/2 Std.	2 Std.
8 Std.	16 Std.	24 Std.	30 Std.
2 Tage	4 Tage	7 Tage	10 Tage
5 Std.	8 Std.	16 Std.	24 Std.
10 Tagen	21 Tagen	2 Monaten	4 Monaten

• Falls das maximale Überstreichbarkeitsintervall überschritten wurde, ist Anrauen der Oberfläche notwendig, um die Zwischenhaftung sicherzustellen.

60°C	80°C
2 Std.	1 Std.

Forcierte Trocknung nach ca.
30 Minuten



Verarbeitungsrichtlinien

Mischungsverhältnis	Volumen:	Basiskomponente-Härter 2V1	90:10
	Gewicht:	Basiskomponente-Härter 2V1	92:8
	Volumen:	Basiskomponente- Härter 2V6	93,3 : 6,7 (14:1)
	Gewicht:	Basiskomponente- Härter 2V6	94,3 : 5,7
Mischungsinstruktionen	Basiskomponente und Härter müssen bei Temperaturen von 10°C oder höher gemischt werden. Bei niedrigeren Temperaturen ist eine zusätzliche Verdünnung erforderlich, welche den Schichtdickenbereich negativ beeinflusst und die Aushärtung verzögert. Die Basiskomponente vor Gebrauch gut aufrühren, dann den Härter zugeben und - möglichst mit einem elektrischen Rührer - gründlich mischen. Boden und Gefäßwände müssen auch erfasst werden.		
Induktionszeit	Bei 20°C nicht notwendig Bei 10°C mindestens 10 Minuten		
Verarbeitungszeit nach Mischung	20 Liter Gebinde:	Etwa 16 Stunden bei 10°C Etwa 6 Stunden bei 20°C Etwa 4 Stunden bei 30°C	
Applikationsbedingungen	Temperatur	: 15 – 25°C	
	Relative Luftfeuchtigkeit	: 40 – 75%	

Verarbeitung

Verdünnungstyp	Airless spray	Luftspritzpistole	Pinsel/Farbroller
Menge Verdünnung (Abhängig von Anwendung und Anlage)	JFG 253	JFG 253	JFG 253
Düsengröße	0 – 15 Vol. %	5 – 20 Vol. %	0 – 5 Vol. %
Spritzdruck	0,28 – 0,33 mm 0,011 – 0,013 Inch	1,5 – 2,0 mm	
Maximale Trockenschichtdicke	130 – 160 bar	2 – 3 bar	
Reinigung Werkzeuge	100 µm	70 µm	60 µm
	Verdünnung JFG 253		

Oberflächenbedingungen

Stahl

Neuer Stahl:
Strahlen gemäß ISO-Norm 8501-1:1988 Sa 2½.

Die Oberfläche muss rein und trocken sein.

Monopox Micro zink kann direkt auf die gestrahlte Stahloberfläche gespritzt werden.

Ausbesserung und Wartung:

Die Oberfläche sorgfältig reinigen, entweder mit einem richtigen lösemittelhaltigen Reinigungsmittel oder einem wasserlöslichen Emulgator um Öl, Fett und Schmutz zu entfernen. Salze und andere wasserlöslichen Verschmutzungen mittels Abspritzen mit Wasser unter Hochdruck entfernen. Rost u.s.w. entweder mit Wasserstrahlen Sa 2½ oder mechanischer Entrostung bis St. 2-3 entfernen.

Auf einer sauberen Oberfläche Polyfinish Primer 50 auftragen.

- Mechanisches oder Handentrosten ergibt im Vergleich zum (Wasser)strahlen eine schlechtere Qualität und resultiert meistens in einer kürzeren Schutzdauer des aufgetragenen Anstrichsystems.



zandleven coatings

POLYFINISH® Primer 50

polyurethan

Produkteigenschaften

Die Temperatur der Oberfläche muss mindestens 3 °C über dem Taupunkt der Luft liegen.
Produkt nicht bei Objekttemperaturen unter 5 °C verarbeiten.

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 ästhetischen Eigenschaften können durch Kondensation von Luftfeuchte während oder unmittelbar nach dem Aufbringen zu einer matten Oberfläche und einer minderwertigen Beschichtung führen.

Eine vorzeitige Belastung durch Wasser (z.B. Regentropfen) verursacht Verfärbungen, insbesondere bei dunklen Farbtönen und niedrigen Temperaturen.

Der Glanz und die Oberflächenbeschaffenheit der Beschichtung hängen von der Auftragstechnik ab. Soweit wie möglich nur mit einer einzigen Auftragsmethode arbeiten.

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 Primer 50	1680 m³/l	85 m³/l
Verdünnung JFG 253	3680 m³/l	149 m³/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.

