



zandleven coatings

POLYFINISH® IJZERGLIMMER HB polyurethan

2-Komponenten high build Polyurethanlack u.a. pigmentiert mit Eisenglimmer.

- Hervorragend lange Haftung und Farbeständigkeit.
- Aufzutragen in hohen Schichtdicken.
- Nach Durchtrocknung ausgezeichnete chemische und mechanische Resistenz.

Anwendung als chemikalienbeständige, schlag- und stoßfeste Anstrichlack für Anstrichsysteme auf Stahl in Industrie- und Seeklimaumgebung.

Physikalische Daten

Glanz	Halbmatt/Metallglanz
Farbe	Acht Farbtöne gemäß Eisenglimmer-Farbkarte
Dichte	Etwa 1,35 kg/l (Gemisch-Produkt)
Feststoffgehalt	Etwa 50 Vol.% (Gemisch-Produkt)
VOC	Etwa 425 g/l (flüchtige organische Verbindungen)
Empfohlene Schichtdicke	60-120 µm Trockenschichtdicke pro Schicht 120-240 µm Nassschichtdicke pro Schicht (nicht verdünnt)
Theor. Anstrichmittelverbrauch	Bei 60 µm Trockenschichtdicke 8,3 m ² /l.
Prakt. Anstrichmittelverbrauch	Abhängig von vielen Faktoren z.B. Objektform, Flächenprofil, Auftragsverfahren, Auftragsumstände und Erfahrung.
Einige Richtlinien sind:	Pinsel/Farbroller : 85-90% theor. Anstrichmittelverbrauch Spritzen : 50-70% theor. Anstrichmittelverbrauch
Flammpunkt ISO 1523	Basiskomponente 29°C Härter 2V1 30°C Verdünnung JFG 253 28°C
Temperaturresistenz	150°C falls die Belastung in einem trockenen Zustand stattfindet
Haltbarkeit	Mindestens 12 Monate, vorausgesetzt, dass es in der original verschlossenen Verpackung an einer trockenen und kühlen Stelle gelagert ist.

Trockenzeiten

Trockenschichtdicke bis 120 µm	30°C	20°C	10°C	5°C
Staubtrocken	½ Std.	1 Std.	2 Std.	4 Std.
Transportierbar	8 Std.	16 Std.	24 Std.	36 Std.
Völlige Durchtrocknung	3 Tage	4 Tage	6 Tage	10 Tage
Überstreichbar:				
Minimaler Zeitraum	4 Std.	6 Std.	12 Std.	16 Std.
Maximaler Zeitraum *	10 Tagen	21 Tagen	2 Monaten	4 Monaten

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

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





zandleven coatings

POLYFINISH® IJZERGLIMMER HB polyurethan

Produkteigenschaften

Die Temperatur der Oberfläche muss mindestens 3°C über dem Taupunkt der Luft liegen. Bei hoher Luftfeuchte und bei Überschichtdicken kann es zu CO₂-Blasen kommen
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 IJzerglimmer HB	1015 m ³ /l	83 m ³ /l
Verdünnung JFG 253	3680 m ³ /l	149 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 Baustah

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.

