



zandleven coatings

POLYFINISH® HS-MIO

Polyurethan

Ein 2-Komponenten High solid Polyurethanlack u.a. pigmentiert mit Eisenglimmer.

- Hervorragend lange Haftung und Farbeständigkeit.
- Aufzutragen in hohen Schichtdicken.
- Durchtrocknung bei niedrigen Temperaturen bis 0 °C.
- 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 1,45 kg/l (Gemisch-Produkt)
Feststoffgehalt	Etwa 67 Vol.% (Gemisch-Produkt)
VOC	Etwa 290 g/l (flüchtige organische Verbindungen)
Empfohlene Schichtdicke	80-140 µm Trockenschichtdicke pro Schicht 120-200 µm Nassschichtdicke pro Schicht (nicht verdünnt)
Theor. Anstrichmittelverbrauch	Bei 80 µm Trockenschichtdicke 8,4 m²/l. Bei 120 µm Trockenschichtdicke 5,6 m²/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 2V6 38°C Verdünnung JFG 253 28°C
Temperaturresistenz Haltbarkeit	120°C falls die Belastung in einem trockenen Zustand stattfindet Mindestens 12 Monate, vorausgesetzt, dass es in der original verschlossenen Verpackung an einer trockenen und kühlen Stelle gelagert ist.

Trockenzeiten

Trockenschichtdicke bis 140 µm	30°C	20°C	10°C	5°C
Staubtrocken	½ Std.	1 Std.	3 Std.	4 Std.
Transportierbar	10 Std.	16 Std.	24 Std.	48 Std.
Völlige Durchtrocknung	4 Tage	7 Tage	10 Tage	10 Tage
Überstreichbar:				
Minimaler Zeitraum	8 Std.	12 Std.	24 Std.	40 Std.
Maximaler Zeitraum *	10 Tagen	14 Tagen	1 Monat	3 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.



Verarbeitungsrichtlinien

Mischungsverhältnis	Volumen	Basiskomponente-Härter 2V6	83:17
	Gewicht:	Basiskomponente-Härter 2V6	86½:13½

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
Bei 5°C mindestens 20 Minuten

Verarbeitungszeit nach Mischung

20 Liter Gebinde:	Etwa 6 Stunden bei 10°C
	Etwa 3 Stunden bei 20°C
	Etwa 2 Stunden bei 30°C

Applikationsbedingungen

Temperatur	: 15 – 25°C
Relative Luftfeuchtigkeit	: 40 – 75%

Verarbeitung

	Airless spray	Luftspritzpistole	Pinsel/Farbröller
Verdünnungstyp	JFG 253	JFG 253	JFG 253
Menge Verdünnung (Abhängig von Anwendung und Anlage)	0 – 15 Vol.%	5 – 15 Vol.%	0 – 5 Vol.%
Düsengröße	0,28 – 0,33 mm 0,013 – 0,017 Inch	1,5 – 2,0 mm	
Spritzdruck	130 – 200 bar	3 – 4 bar	
Maximale Trockenschichtdicke	70-100 µm	60-100 µm	50-80 µm
Reinigung Werkzeuge	Verdünnung JFG 253		

Oberflächenbedingungen

Stahl

Neuer Stahl:

Als Grundierung können Monopox SF-HB, Monopox ZF universal, Monopox Micro-zink, Monopox LG Micro-zink, Monopox Metalcoat ZL 80 oder Monopox Metalcoat ZL 70 angewendet werden.

Ausbesserung und Wartung:

Die Oberfläche sorgfältig reinigen entweder mit einem richtigen Reinigungsmittel oder Dampfstrahlreinigung. Salze und andere wasserlösliche 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 das empfohlene auftragen.

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



zandleven coatings

POLYFINISH® HS-MIO

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 HS-MIO	1110 m ³ /l	59 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 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.

