



POLYFINISH® BLANC

Polyurethan

Ein 2-Komponenten Transparente Polyurethanlack mit guter Wetterbeständigkeit.

Geeignet als Deckschicht über Metalleffekt- und Eisenglimmerfarben.
Geringe Schmutzanfälligkeit und leicht zu reinigen.

Anwendung als UV-beständiger, schlag- und stoßfeste Anstrichlack über Epoxid- und Polyurethanmetalleffektlacke.

Physikalische Daten

Glanz	Hochglanz (etwa 95 GU) / Matte (etwa 25 GU)
Farbe	Transparent
Dichte	Etwa 1,0 kg/l. (Gemisch-Produkt)
Feststoffgehalt	Etwa 45 Vol.% (Gemisch-Produkt)
VOC	Etwa 500 g/l (flüchtige organische Verbindungen)
Empfohlene Schichtdicke	30- 50 µm Trockenschichtdicke pro Schicht 65-110 µm Nassschichtdicke pro Schicht (nicht verdünnt)
Theor. Anstrichmittelverbrauch	Bei 30 µm Trockenschichtdicke 15,0 m ² /l. Bei 50 µm Trockenschichtdicke 9,0 m ² /l.
Prakt. Anstrichmittelverbrauch	Abhängig von vielen Faktoren z.B. Objektform, Flächenprofil, Auftragsverfahren, Auftragsumstände und Erfahrung.
Einige Richtlinien sind:	Pinself/Farbroller : 85-90% theor. Anstrichmittelverbrauch Spritzen : 50-70% theor. Anstrichmittelverbrauch
Flammpunkt ISO 1523	Basiskomponente 23°C Härter 2V56 30°C Verdünnung BFJ 181 42°C Verdünnung JFG 253 28°C
Temperaturresistenz	120°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 50 µm
Staubtrocken
Transportierbar
Völlige Durchtrocknung
Überstreichbar:
Minimaler Zeitraum
Maximaler Zeitraum

	30°C	20°C	10°C	5°C	0°C
Staubtrocken	½ Std.	1 Std.	1½ Std.	2 Std.	4 Std.
Transportierbar	8 Std.	16 Std.	24 Std.	30 Std.	48 Std.
Völlige Durchtrocknung	2 Tage	4 Tage	7 Tage	10 Tage	16 Tage
Überstreichbar:					
Minimaler Zeitraum	6 Std.	10 Std.	16 Std.	24 Std.	48 Std.
Maximaler Zeitraum	2 Tage	4 Tage	7 Tage	7 Tage	7 Tage

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



Verarbeitungsrichtlinien

Mischungsverhältnis	Volumen	Basiskomponente-Härter 2V56	75 : 25
	Gewicht:	Basiskomponente-Härter 2V56	75 : 25
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 /Airmix-spray	Luftspritzpistole
Menge Verdünnung (Abhängig von Anwendung und Anlage)	BFJ 181 oder JFG 253 DIN-Cup4 20-25“	BFJ 181 oder JFG 253 5 – 10 Vol.%
	Vor spritzen immer viskosität messen mittels DIN-Cup4	
	Erst ein dünnen schicht anbringen und nach 20 minuten eine volle schicht	
Düsengröße	0,23 – 0,33 mm 0,009 – 0,013 Inch	1,5 – 2,0 mm
Spritzdruck	80 – 160 bar	2 – 3 bar
Maximale Trockenschichtdicke	50 µm	50 µm
Reinigung Werkzeuge	Verdünnung BFJ 181 oder JFG 253	

Oberflächenbedingungen

Polyfinish-Blanc kann als Decklack auf mit Epoxid- oder Polyurethanlacke behandelten Oberflächen verwendet werden.

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-Bläsen 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.

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

**POLYFINISH® BLANC**

Polyurethan

Sicherheitsinformationen

Siehe Sicherheitsdatenblatt

Belüftungsvorschriften

Benötigte minimale Menge Luft zur Erfüllung von:

	MAK	10 % LEL
Polyfinish Blanc	1510 m ³ /l	66 m ³ /l
Verdünnung BFJ 181	1970 m ³ /l	158 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.