



zandleven coatings

POLYFINISH® ASPARTIC HS 80-75 polyaspartic

Ein 2- Komponenten High Solid Grund-Deckanstrich auf Basis von Polyasparaginsäureester.

- Direkt auf Metall applizierbarer Einschichter für Umgebungen der Korrosivitätskategorie C3 gemäß ISO 12944.
- Reduziert VOCs
- Härtung bei niedrigen Temperaturen (bis 5°C) möglich.
- Wird mit einer geeigneten Grundbeschichtung für Umgebungen der Korrosivitätskategorie C4 gemäß ISO 12944 vorgeschrieben.

Anwendung

- Ein UV beständige, schnell abriebfeste Einschichter Primer/Finish.
- Durch rasche Trocknung hoher Produktionsdurchlauf möglich.

Physikalische Daten

Glanz	Halbmatt (Glanz etwa 75 GU, farntonabhängig)
Farbe	RAL-Farbtöne
Dichte	Etwa 1,48 kg/l (Gemisch-Produkt, farntonabhängig)
Feststoffgehalt	Etwa 80 Vol.% (Gemisch-Produkt, farntonabhängig)
VOC	Etwa 197 g/l (flüchtige organische Verbindungen)
Empfohlene Schichtdicke	150 - 200 µm Trockenschichtdicke pro Schicht 190 - 250 µm Nassschichtdicke pro Schicht (nicht verdünnt)
Theor. Anstrichmittelverbrauch	Bei 150 µm Trockenschichtdicke 5,3 m²/l. Bei 200 µm Trockenschichtdicke 4,0 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 BB 55 27°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 150 µm	30°C	20°C	10°C	5°C
Staubtrocken	1 Std.	2 Std.	3 Std.	4 Std.
Transportierbar nach	10 Std.	16 Std.	24 Std.	24 Std.
Völlige Aushärtung	1 Tag	2 Tage	4 Tage	7 Tage
Überstreichbar:				
Minimaler Zeitraum	8 Std.	12 Std.	16 Std.	24 Std.
Maximaler Zeitraum *	5 Tage	10 Tage	21 Tage	30 Tage

* 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 Gewicht: Basiskomponente-Härter 2V6	69 : 31 78 : 22
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 3 Stunden bei 10°C Etwa 2 Stunden bei 20°C Etwa 1 Stunden bei 30°C
Applikationsbedingungen	Temperatur Relative Luftfeuchtigkeit	: 15 – 25°C : 40 – 75%
Verarbeitung	Airless spray	Luftspritzpistole Pinsel/Farbroller
Verdünnungstyp	BB 55	BB 55 BB 55
Menge Verdünnung (Abhängig von Anwendung und Anlage)	0 – 10 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	150-200 µm	80-120 µm 80-100 µm
Reinigung Werkzeuge	Verdünnung BB 55	

Oberflächenbedingungen

Stahl:

Neuer Stahl:
Strahlen gemäß ISO-Norm 8501-1:1988 Sa 2½.
Rauheitsbild etwa Ra 10-12 µm, Rz 50-60 µm.
Die Oberfläche muss rein und trocken sein.

Als Grundierung kann Acraton HS-U, Monopox Metalcoat ZL 70, Monopox Micro-zink, Monopox SF-HB, Monopox Premium, Monopox ZF-Universal, Polyfinish MC-Zinc HS oder Acraton HS Premium angewendet werden.



zandleven coatings

POLYFINISH® ASPARTIC HS 80-75 polyaspartic

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.

Farben/Farbstabilität:

Bestimmte bleifreie rote und gelbe Farbtöne können sich bei Belastung durch chlorhaltige Atmosphäre verfärben. Um die volle Deckkraft zu erhalten, kann ein zusätzlicher Anstrich erforderlich sein. Dies gilt insbesondere bei bestimmten bleifreien Farben, z. B. in Rot, Orange, Gelb und Grün. Leichte Verfärbungen können auftreten bei Dauertemperaturbelastung oberhalb von: 120°C

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 Aspartic HS 80-75	785 m ³ /l	32 m ³ /l
Verdünnung BB 55	3937 m ³ /l	167 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.

