



zandleven coatings

POLYFINISH® ZA-95

polyurethan

Ein 2-komponentige, hochwertige Polyurethanlackfarbe mit einer guten Wetter- und Farbtonbeständigkeit.

- Hochglänzend.
- Geeignet um Polyester- Schiffe und Tanks u.s.w. zu streichen.
- Gute Beständigkeit gegen Wasser und bei kurzem Kontakt gegen organische und anorganische Säuren und Alkalien.

Anwendung als chemikalienbeständiger, schlag- und stoßfeste Anstrichlack mit Polyurethan- oder Epoxidgrundierung auf vorbehandeltem Stahl und feuerverzinktem Stahl.

- Als Deckfarbe, wo hohe ästhetische Eigenschaften gefragt sind, in der chemischen Industrie, an Off-shore Plattformen, Containern u.s.w.

Physikalische Daten

Glanz	Hochglanz (etwa 95 GU, farbsonabhängig)
Farbe	RAL Farbtöne
Dichte	Etwa 1,0 kg/l (Gemisch-Produkt, farbsonabhängig)
Feststoffgehalt	Etwa 50 Vol.% (Gemisch-Produkt, farbsonabhängig)
VOC	Etwa 450 g/l (flüchtige organische Verbindungen)
Empfohlene Schichtdicke	40 µm Trockenschichtdicke pro Schicht 80 µm Nassschichtdicke pro Schicht (nicht verdünnt)
Theor. Anstrichmittelverbrauch	Bei 40 µm Trockenschichtdicke 12,5 m²/l.
Prakt. Anstrichmittelverbrauch	Abhängig von vielen Faktoren z.B. Objektform, Flächenprofil, Auftragsverfahren, Auftragsumstände und Erfahrung.
Einige Richtlinien sind:	Pinself/Farbbroller : 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	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 den 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

Stahl	Neuer Stahl: Als Grundierung kann Monopox SF-HB, Monopox Metalcoat ZL 70, Monopox Metalcoat ZL 80, Monopox ZF-Universal, Monopox HB coating, Acraton HS-U, Monopox Express primer und Polyfinish MU-DL 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 Anstrichsystem auftragen. <ul style="list-style-type: none">Mechanisch oder handentrostet gibt im Vergleich mit (Wasser)strahlen eine schlechtere Qualität und resultiert meistens in einer kürzeren Schutzdauer des aufgetragenen Anstrichsystems.
-------	--



POLYFINISH® ZA-95

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.

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.

Spritzhinweis: Dünn vorspritzen und danach 1-2 Kreuzschichten auftragen.

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 ZA-95	1510 m³/l	66 m³/l
Verdünnung BFJ 181	1970 m³/l	158 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 3 Beständigkeitsliste für Monopox HB systeme
- A 4 Die allgemeinen Richtlinien für die Stahlkonservierung
- A 5 Allgemeine Richtlinien für das Vorbehandeln von Acraton Kunststoffen
- 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.

