



zandleven coatings

POLYFINISH® HS 65-Aluminium Polyurethan

Ein 2-Komponenten High solid Polyurethanlack mit guter Wetterbeständigkeit und Farbbeständigkeit.

- Geringe Schmutzanfälligkeit und leicht zu reinigen.
- Leicht aufzutragen in hohen Schichtdicken.
- Nach Aushärtung ausgezeichnete mechanische Resistenz und Elastizität.

Anwendung als Chemikalien beständige, schlag- und stoßfester Anstrichlack für Polyurethan- oder Epoxidgrundierungen auf vorbehandeltem Stahl, feuerverzinktem Stahl und Aluminium.

- Gut geeignet für Konservierungssysteme C1 bis C5 gemäß ISO 12944.

Physikalische Daten

Glanz	Glanz
Farbe	Licht- und dunkel Aluminium
Dichte	Etwa 1,05 kg/l (Gemisch-Produkt, farntonabhängig)
Feststoffgehalt	Etwa 67 Vol.% (Gemisch-Produkt, farntonabhängig)
VOC	Etwa 290 g/l (flüchtige organische Verbindungen)
Empfohlene Schichtdicke	60 - 100 µm Trockenschichtdicke pro Schicht
	90 - 150 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:	Pinself/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
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 100 µm	30°C	20°C	10°C	5°C
Staubtrocken	½ Std.	1 Std.	3 Std.	4 Std.
Transportierbar nach	10 Std.	16 Std.	24 Std.	48 Std.
Völlige Aushärtung	4 Tage	7 Tage	10 Tage	10 Tage
Überstreichbar:				
Minimaler Zeitraum	8 Std.	12 Std.	24 Std.	40 Std.
Maximaler Zeitraum *	10 Tage	14 Tage	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 78: 22 Gewicht: Basiskomponente-Härter 2V6 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 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/Farbroller
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 1,5 – 2,0 mm 0,013 – 0,017 inch
Spritzdruck	130 – 160 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 kann Acraton HS-U Monopox Metalcoat ZL 70, Monopox Micro-zink, Monopox LG Micro-zink, Monopox SF-HB, Monopox Metalcoat ZL 80, Monopox ZF-Universal oder Acraton HS Premium angewendet werden. Ausbesserung und Wartung: Die Oberflächen sorgfältig reinigen, entweder mit einem richtigen Reinigungsmittel oder Dampfstrahlreinigung. Salze und andere wasserlösliche Verschmutzungen mittels Wasserhochdruckgerät entfernen. Rost usw. entweder mit Wasserstrahlen Sa 2½ oder mechanischer Entrostung bis St. 2-3 entfernen. Auf einer sauberen Oberfläche das empfohlene Anstrichsystem auftragen. ▪ Mechanisch oder handentrostet gibt im Vergleich mit (Wasser)strahlen eine schlechtere Qualität und resultiert meistens in einer kürzeren Schutzdauer des aufgetragenen Anstrichsystem.
--------	--

**POLYFINISH® HS 65-Aluminium 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-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.

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 65-Alum	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.

