



zandleven coatings

POLYFINISH® HS 65-90 KK

Polyurethan

Ein 2-Komponenten Hochwertiger High solid Polyurethanlack geeignet für die Applikation per Pinsel mit ausgezeichnete Wetterbeständigkeit, sehr guter Glanzhaltung und Farbtonstabilität.

- Spezial für Pinsel und Rolle modifizierten Polyurethanlack.
- Geringe Schmutzanfälligkeit und leicht zu reinigen.
- Nach Aushärtung ausgezeichnete Beständigkeit gegenüber chemische und mechanischen Belastungen.

Anwendung

Für Reparatur und Ausbesserungen auf der Baustelle.

als chemikalienbeständiger, 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	Hochglanz (Glanz etwa 90 GU, farntonabhängig)
Farbe	RAL-Farbtöne
Dichte	Etwa 1,05-1,20 kg/l, abhängig vom Farbton (Gemisch-Produkt, farntonabhängig)
Volumenfestkörper	Etwa 67 Vol.% (Gemisch-Produkt, farntonabhängig)
VOC-wert	Etwa 290 g/l (flüchtige organische Verbindungen)
Empfohlene Schichtdicke	40 - 60 µm Trockenschichtdicke pro Schicht 60 - 90 µm Nassschichtdicke pro Schicht (nicht verdünnt)
Theor. Anstrichmittelverbrauch	Bei 40 µm Trockenschichtdicke 16,8 m²/l. Bei 60 µm Trockenschichtdicke 11,2 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 2V49 38°C Verdünnung BFJ 181 42°C
Temperaturbeständigkeit	120°C Dauerbelastung ohne Witterungseinfluss
Lagerfähigkeit	Mindestens 12 Monate, vorausgesetzt, dass es in der original verschlossenen Verpackung an einer trockenen und kühlen Stelle gelagert ist.

Trockenzeiten

Trockenschichtdicke bis 60 µm
Staubtrocken
Transportierbar nach
Völlige Aushärtung
Überstreichbar:
Minimaler Zeitraum
Maximaler Zeitraum

	30°C	20°C	10°C	5°C
Staubtrocken	1 Std.	1½ Std.	3½ Std.	4½ Std.
Transportierbar nach	12 Std.	18 Std.	26 Std.	50 Std.
Völlige Aushärtung	4 Tage	7 Tage	10 Tage	28 Tage
Überstreichbar:				
Minimaler Zeitraum	9 Std.	13 Std.	24 Std.	40 Std.
Maximaler Zeitraum	7 Tage	14 Tage	1 Monat	3 Monaten

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



Verarbeitungsrichtlinien

Mischungsverhältnis	Volumen:	Basiskomponente-Härter 2V49	79:21
	Gewicht:	Basiskomponente-Härter 2V49	82:18

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

Verdünnungstyp	Pinzel / Roller
Menge Verdünnung (Abhängig von Anwendung und Anlage)	BFJ 181
Maximale Trockenschichtdicke	0 – 5 Vol. %
Reinigung Werkzeuge	40-60 µm
	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 65-90 KK

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.

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

Sicherheits- und Schutzmaßnahmen

Siehe Sicherheitsdatenblatt

Belüftungsvorschriften	Benötigte minimale Menge Luft zur Erfüllung von:		
		MAK	10 % LEL
Polyfinish HS 65-90 KK	1110 m³/l	59 m³/l	
Verdünnung BFJ 181	2000 m³/l	160 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 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.

