



zandleven coatings

POLYFINISH® MC-MIOX

polyurethan

Ein 1-Komponentige, luftfeuchtigkeitshärtende Eisenglimmer auf Polyurethanharz-Basis.

- Nach Aushärtung ausgezeichnete Korrosionsschutz und Abriebfestigkeit.
- Zu verarbeiten bei Temperaturen von -5°C und bis einer relativen Luftfeuchtigkeit von 50% bis 98%.

Anwendung wie Zwischenbeschichtung/sealer auf hoch zinkhaltigen Anstrichfarben wie Polyfinish MC-Zinc HS, Monopox Micro zink, Monopox LG Micro zink, und Zinksilicaat ZL 400-55.

- Gut geeignet für Konservierungssysteme C3 bis C5 gemäß ISO 12944.
- Entspricht den Cyclic Corrosion Test (Norsok und ISO 20340) zusammen mit Polyfinish MC-Zinc HS.

Physikalische Daten

Glanz	Matt
Farbe	Grau
Dichte	Etwa 1,5 kg/l
Festkörpervol.	Etwa 52 Vol.% (ISO 3251)
VOC	Etwa 425 g/l (flüchtige organische Verbindungen)
Empfohlene Schichtdicke	50 - 150 µm Trockenschichtdicke pro Schicht
Theor. Anstrichmittelverbrauch	Bei 80 µm Trockenschichtdicke 6,5 m²/l.
Prakt. Anstrichmittelverbrauch	Abhängig von vielen Faktoren z.B. Objektform, Flächenprofil, Auftragsverfahren, Auftragsumstände und Erfahrung.
Einige Richtlinien sind:	Pinzel/Farbbroller : 85-90% theor. Anstrichmittelverbrauch Spritzen : 50-70% theor. Anstrichmittelverbrauch
Flammpunkt ISO 1523	44 °C Verdünnung BB 55 27 °C
Temperaturbeständigkeit	120 °C Dauerbelastung ohne Witterungseinfluss
Haltbarkeit	Mindestens 6 Monate, vorausgesetzt, dass es in der original verschlossenen Verpackung an einer trockenen und kühlen Stelle gelagert ist.

Trockenzeiten

Trockenschichtdicke bis 80 µm
Staubtrocken
Transportierbar nach
Völlige Aushärtung
Überstreichbar:
Minimaler Zeitraum
Maximaler Zeitraum*

Oberflächentemperatur und 70% relative Luftfeuchte

20 °C	10 °C	5 °C
20 min.	30 min.	1 Std.
2 Std.	3 Std.	4 Std.
5 Tage.	7 Tage.	10 Tage.
2 Std.	4 Std.	8 Std.
24 Std.	36 Std.	48 Std.

* 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

Verarbeitungszeit	20 Liter Gebinde:	Etwa 3 Stunden bei 10 °C Etwa 2 Stunden bei 20 °C Etwa 1 Stunde bei 30 °C
Verarbeitungsbedingungen	Temperatur: -5 °C bis 30 °C. Einer relativen Luftfeuchtigkeit von 50% bis 98%	

Wenn die Verarbeitung in einem geschlossenen Raum stattfindet, muss kontinuierlich Frischluft zugeführt werden um Lösemitteldämpfe zu entfernen, mit Rücksicht auf Härtung, Gesundheit und Sicherheit.

Verarbeitung

Verdünnungstyp
Menge Verdünnung
(Abhängig von Anwendung
und Anlage)
Düsengröße
Spritzdruck
Maximale Trockenschichtdicke
Reinigung Werkzeuge

Airless spray	Luftspritzpistole	Pinself/Farbbroller
BB 55	BB 55	BB 55
0-5 Vol. %	0-10 Vol. %	0-5 Vol. %
0,33 – 0,43 mm 0,013 – 0,017 Inch	1,5 – 2,0 mm	
150 – 200 bar	3 – 5 bar	
80 µm	70 µm	60 µm
Verdünnung BB 55		

Oberflächenbedingungen

Stahl

Neuer Stahl:

Als Grundierung kann Polyfinish MC-Zinc HS, Monopox Micro-zink, Monopox LG Micro-zink oder Zinksilicaat ZL 400-55 angewendet werden.

Ausbesserung und Wartung:

Die Oberfläche sorgfältig reinigen, entweder mit einem richtigen lösemittelhaltigen Reinigungsmittel oder einem wasserlöslichen Emulgator um Öl, Fett und Schmutz zu entfernen.

Salze und andere wasserlöslichen 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.

- Mechanisches oder Handentrostern ergibt im Vergleich zum (Wasser)strahlen eine schlechtere Qualität und resultiert meistens in einer kürzeren Schutzdauer des aufgetragenen Anstrichsystems.



zandleven coatings

POLYFINISH® MC-MIOX

polyurethan

Sicherheitsinformationen

Siehe Sicherheitsdatenblatt

Belüftungsvorschriften

Benötigte minimale Menge Luft zur Erfüllung von:

	MAK	10 % LEL
Polyfinish MC-MIOX	m³/l	m³/l
Verdünnung BB 55	3935 m³/l	165 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.