



zandleven coatings

ZANCOR® ZF-20

alkyd

Een een component sneldrogende gemodificeerde alkyd zinkfosfaatcoating

- sneldrogende, roestwerende verf, gepigmenteerd met zinkfosfaat.
- uitstekende corrosiewering, lood- en chromaatvrij.
- gemakkelijk aan te brengen in grote laagdikten.
- uitstekende doordroging bij lage temperaturen.

Toepassing als roestwerende verf voor gebruik op staalconstructies (droge omgeving)
Na doordroging overschilderbaar met vrijwel elke verfsoort.

Fysische eigenschappen bij 20 °C

Uiterlijk	Halfmat (kleurafhankelijk)
Kleur	Beperkt aantal RAL-kleuren
Dichtheid	ca. 1,20 kg/ltr.(kleurafhankelijk)
Vaste stofgehalte	ca. 48 volume % (kleurafhankelijk)
VOS	ca. 425 gr./ltr. (vluchtige organische stoffen)
Aanbevolen laagdikte	35- 70 µm droge laagdikte per laag 73-146 µm natte laagdikte per laag (onverdund)
Theoretisch rendement (bij levering)	Bij 70 µm droge laagdikte 6,8 m²/ltr.
Practisch rendement	Afhankelijk van een aantal factoren, zoals objectvorm, profiel van de ondergrond, applicatiemethode, applicatieomstandigheden en ervaring. Enkele richtlijnen zijn: Kwast/roller : 85-90% van het theoretisch rendement Spuiten : 50-70% van het theoretisch rendement
Vlampunt ISO 1523	Verf 23 °C Verdunning FGM 631 26 °C Verdunning WTD 107 14 °C
Temperatuurbestendigheid	120 °C droge belasting
Houdbaarheid	tenminste 12 maanden, mits opgeslagen in gesloten originele emballage in een droge en koele locatie.

Droogtijden

Voor droge laagdikte tot 70 µm

	30 °C	20 °C	10 °C
Stofdroog	10 minuten	20 minuten	30 minuten
Hanteerbaar	3 uur	4 uur	8 uur
Overschilderbaar: Minimum interval	2 uur	3 uur	6 uur
Maximum interval	Niet onbeperkt tenzij gereinigd/opgeruwd. Bij de droogtijden zijn de laagdikten, ventilatie, temperatuur en relatieve vochtigheid sterk van invloed.		
Overschilderbaar met twee componentenverven	Na 1 tot 4 weken afhankelijk van temperatuur en laagdikte.		

Toelichting op "overschilderbaar": om het risico op "schroeien"(rimpelen) uit te sluiten wordt geadviseerd "nat-in-nat" (binnen 4 uren) over te spuiten of na 48 uren drogen van de 1^e laag, indien de dan aan te brengen coating gebaseerd is op dezelfde technologie.
Raadpleeg zonodig uw leverancier.



Applicatie-instructies

Applicatievoorwaarden

De ondergrond moet droog blijven en de temperatuur van de ondergrond behoort tenminste 3°C boven het dauwpunt te liggen.

Gedurende applicatie en verharding in gesloten of kleine ruimte is het nodig om permanent lucht te vervensen om de oplosmiddeldampen te verwijderen, dit i.v.m. droging, gezondheid en veiligheid.

Verwerking

Type verdunning
Hoeveelheid verdunning
(e.e.a. afhankelijk van toe-
passing en equipment)
Spuutopening

Spuitdruk
Typische droge laagdikte
Reiniging gereedschap
Optimale verwerkings-
omstandigheden

Airless-spray	Luchtspuit
FGM 631 / WTD 107	FGM 631 / WTD 107
5 – 15 vol. %	5 – 20 vol. %
0,28 – 0,46 mm 0,011 – 0,018 inch	1,5 – 2,5 mm
150 – 180 bar	3 – 5 bar
70 µm	60 µm
Verdunning FGM 631 / WTD 107	
Temperatuur : 15 – 25°C	
Luchtvochtigheid : 40 – 75%	

Hiervan afwijkende omstandigheden kunnen leiden tot veranderde technische en esthetische eigenschappen.

Ondergrondcondities

Om een zo hoog en duurzaam mogelijke kwaliteit te behalen van het aangebrachte product is het van belang dat het te behandelen oppervlak correct is voorbehandeld. Dit betekent naast het vereiste ruwheidsprofiel tevens zorgdragen voor een schoon en droog oppervlak welke vrij is van alle verontreinigingen. Voorafgaand aan de applicatie moet het te behandelen object worden beoordeeld en overeenkomstig de ISO norm 8504:2000.

Opgehoopt (droog) vuil e.d. dient afgeborsteld, oplosbare zouten moeten met zoet water worden verwijderd.

Staal

Nieuw staal:
Stralen volgens de ISO-norm 8501-1: 2007 Sa 2½.
Ruwheidsprofiel Ra 10-12 µm Rz 50-60 µm.
Ondergrond moet schoon en droog zijn.

Reparaties en onderhoud:
Het oppervlak zorgvuldig reinigen met een geschikt oplosmiddelhoudend reinigingsmiddel of een wateroplosbare emulgator om olie, vet en vuil te verwijderen.
Zouten en andere wateroplosbare verontreiniging verwijderen
.m.v. afspuiten met schoon leidingwater onder hoge druk.
Roest e.d. verwijderen d.m.v. (water)stralen Sa 2½ of (mechanisch) ontroesten tot St 2-3.
Op een schone ondergrond het geadviseerde verfsysteem aanbrengen.

- mechanisch of handontroesten geeft een veel mindere kwaliteit dan (water) stralen en zal meestal resulteren in een kortere beschermingsduur van het aangebrachte verfsysteem.



zandleven coatings

ZANCOR® ZF-20

alkyd

Veiligheidsinformatie

Zie veiligheidsinformatieblad

Ventilatievoorschriften

Benodigde minimale hoeveelheid lucht om te voldoen aan:

	BGW	10 % LEL
Zancor ZF-20	1935 m³/ltr.	86 m³/ltr.
Verdunning FGM 631	3995 m³/ltr.	160 m³/ltr.
Verdunning WTD 107	4085 m³/ltr.	168 m³/ltr.

BGW = Bedrijfsgrenswaarde

LEL = Lower Explosion Limit

Zie ook de veiligheidsinformatieblad.

Raadpleeg ook altijd de bijbehorende documentatiebladen (te downloaden van www.zandleven.com)

- A1 etikettering
- A2 fysische gegevens
- A4 algemene richtlijnen staalconservering
- A6 Voorbehandeling constructiestaal
- veiligheids-informatieblad
- informatie verharders en verdunners
- toeslagen kleurcategorieën
- leveringsvoorwaarden



Zandleven



Deze gegevens zijn naar beste weten opgesteld en correct op de datum van uitgifte. Desondanks kunnen wij geen aansprakelijkheid aanvaarden, omdat de keuze van producten en omstandigheden bij het verwerken van de systemen buiten onze beoordeling vallen. Dit documentatieblad wordt bij wijziging niet automatisch vervangen.