



zandleven coatings

POLYFINISH® HS 65-75

polyurethaan

Een twee componenten, gemodificeerde high solid polyurethaancoating

- voor langdurige bescherming tegen atmosferische omstandigheden.
- een hoog vaste stof gehalte welke resulteert in een laag VOS-gehalte waardoor dit product voldoet aan de richtlijnen geldend vanaf 2007.
- eventuele vuilaanhechting is door een buitengewoon gladde oppervlakte structuur eenvoudig te verwijderen.
- deze structuur maakt het tevens mogelijk de coating aan te brengen, middels Airless applicatie, in een gereduceerde laagdikte welke doorgaans niet mogelijk zijn bij high solid producten.

Toepassing als chemicaliën bestendige, slag- en stootvaste coating voor met polyurethaan- of epoxyprimer voorbehandeld staal, -verzinkt staal en -aluminium, voor de omgevingsklasse C1 t/m C5 volgens de ISO norm 12944.

Fysische eigenschappen bij 20°C

Uiterlijk	Glanzend, (glansgraad ca. 75 GU, kleurafhankelijk)
Kleur	RAL-kleuren
Dichtheid	ca. 1,35 kg/ltr. (gemengd product, kleurafhankelijk)
Vaste stofgehalte	ca. 67 volume % (gemengd product, kleurafhankelijk)
VOS	ca. 290 gr./ltr. (vluchtige organische stoffen)
Aanbevolen laagdikte	60 - 100 µm droge laagdikte per laag 90 - 150 µm natte laagdikte per laag (onverdund)
Theoretisch rendement	Bij 60 µm droge laagdikte 11,2 m²/ltr. Bij 100 µm droge laagdikte 6,7 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	Basiscomponent 29°C Verharder 2V6 38°C Verdunding JFG 253 28°C
Temperatuurbestendigheid	120°C droge belasting
Houdbaarheid	Tenminste 12 maanden mits in gesloten emballage en opgeslagen in een droge en koele locatie

Droog/curing eigenschappen

Voor droge laagdikte tot 100 µm

Stofdroog

Transporteerbaar

Volledige doorharding

Overschilderbaar:

Minimum interval

Maximum interval *

Ondergrond-temperatuur:			
30°C	20°C	10°C	5°C
1/2 uur	1 uur	3 uur	4 uur
10 uur	16 uur	24 uur	48 uur
4 dagen	7 dagen	14 dagen	28 dagen
8 uur	12 uur	24 uur	32 uur
10 dagen	14 dagen	1 maand	3 maanden
*)Verlenging hiervan kan worden bereikt door zorgvuldige reiniging en opruiming van het coating product.			
Bij de droogtijden zijn de laagdikten, ventilatie, temperatuur en relatieve vochtigheid van invloed.			



Zandleven



Applicatie-instructies

Mengverhouding	Volume: basiscomponent-verharder 2V6 81:19 Gewicht: basiscomponent-verharder 2V6 85:15
Menginstructies	Basiscomponent en verharder behoren bij temperaturen boven 10 °C te worden gemengd en verwerkt. Bij lagere temperaturen is extra verdunning nodig, wat een geringere weerstand tegen zakken geeft en waarbij uitharding wordt vertraagd. De componenten moeten zorgvuldig en homogeen worden gemengd, met een mechanische menger (let op de wand en bodem).
Inductietijd	De mengverhouding moet nauwkeurig worden aangehouden, in het bijzonder wanneer slechts een deel van de verpakking wordt gebruikt. Bij 20 °C niet noodzakelijk Bij 10 °C minimaal 10 minuten
Verwerkingstijd na menging	20 liter verpakking: ca. 6 uren bij 10 °C ca. 3 uren bij 20 °C ca. 2 uren bij 30 °C
Optimale verwerkingsomstandigheden	Temperatuur : 15 – 25 °C Luchtvochtigheid : 40 – 75%

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

Verwerking

	Airless-spray	Luchtspuit	Kwast/roller
Type verdunning	JFG 253	JFG 253	JFG 253
Hoeveelheid verdunning (e.e.a. afhankelijk van toepassing en equipment)	0 – 15 vol. %	5 – 15 vol. %	0 – 5 vol. %
Spuitopening	0,28 – 0,33 mm 0,013 – 0,017 inch	1,5 – 2,0 mm	
Spuitdruk	130 – 200 bar	3 – 4 bar	
Typische droge laagdikte	70-100 µm	60-100 µm	50-80 µm
Reiniging gereedschap	Verdunning JFG 253		

Ondergrondcondities

Staal	Nieuw staal: Aanbrengen over een aanbevolen corrosie werend(e) coating(systeem).
-------	---

Reparaties en onderhoud:

Het oppervlak zorgvuldig reinigen met een geschikt reinigingsmiddel of d.m.v. stoomcleaning.
Zouten en andere wateroplosbare verontreiniging verwijderen
d.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.

Beschadigde delen bijplekken met voorgeschreven coating(systeem)

Op een schone ondergrond het product Polyfinish HS 65-75 aanbrengen.

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

Geschikte primers en/of tussenlagen:

Monopox Metalcoat ZL70	Acraton HS-U
Monopox ZF-Universal	Acraton HS-U/MIO
Monopox SF-HB	Monopox Metalcoat ZL80
Monopox HB coating	Acraton HS Premium
Monopox Premium	Monopox Metalsealer



zandleven coatings

POLYFINISH® HS 65-75

polyurethaan

Producteigenschappen

De temperatuur van het oppervlak moet tenminste 3°C boven het dauwpunt zijn.

Indien de staaltemperatuur onder de 5°C is, mag applicatie niet worden uitgevoerd.

Gelet op de aanwezigheid van oplosmiddelen in de verf en de eventueel benodigde spuitverduunning zal bij verwerking in een afgesloten ruimte toereikende ventilatie aanwezig moeten zijn.

De esthetische eigenschappen kunnen negatief worden beïnvloed door condensatie welke optreedt tijdens het applicatieproces of het volledige droog- en verhardingsproces. Dit geldt ook voor lage temperatuur of hoge luchtvochtigheid tijdens de droogfase.

Kleuren/Kleuren stabiliteit:

Bepaalde loodvrije rode en gele kleuren kunnen verkleuren wanneer ze worden blootgesteld aan een chloorhoudende omgeving. Om volledige dekking te krijgen, kan een extra laag nodig zijn, vooral bij sommige loodvrije kleuren in b.v. rood, oranje, geel en groen.

Bij een belastingstemperatuur boven 120°C, kan een lichte verkleuring ontstaan.

De glansgraad en oppervlaktestructuur zijn afhankelijk van de applicatietechniek. Hierdoor zijn verschillen in uiterlijk van de coating bij het gebruik van verschillen applicatie technieken niet uit te sluiten.

De maximum te behalen laagdikte van dit product kan middels airless spray worden behaald, overige applicatie technieken resulteren in een lagere laagdikte waardoor er meerdere arbeidsgangen noodzakelijk kunnen zijn om de vereiste laagdikte te behalen.

Voorafgaand aan het toepassen van dit product dient men er zich van te overtuigen dat de ondergrond voldoet aan de daaraan te stellen eisen. Dit betekent minimaal dat deze schoon en droog is. Olie, vet, zouten, overig vuil en residuen van dampen dienen te worden verwijderd.

Grote overschrijding van de aanbevolen droge laagdikte wordt afgeraden. Hierdoor wordt het curings-mechanisme en alle hieruit voortvloeiende eigenschappen negatief beïnvloed.

Veiligheidsinformatie

Zie veiligheidsinformatieblad

Ventilatievoorschriften

Benodigde minimale hoeveelheid lucht om te voldoen aan:

	BGW	10 % LEL
Polyfinish HS 65-75	1110 m³/ltr.	59 m³/ltr.
Verduunning JFG 253	3680 m³/ltr.	149 m³/ltr.

BGW = Bedrijfsgrenswaarde

LEL = Lower Explosion Limit

Zie ook het veiligheidsinformatieblad

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

- A1 etikettering
- A2 fysische gegevens
- A3 chemisch resistentieoverzicht van Monopox HB systemen
- A4 algemene richtlijnen staalconservering
- A5 algemene richtlijnen voor Acraton (op beton en staal)
- A6 Voorbehandeling constructiestaal
- veiligheids-informatieblad
- informatie verharders en verdunners
- toeslagen kleurcategorieën
- verkoop & leveringsvoorwaarden

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.

