

Productnaam: Unicure Al Mastic

Oppervlakte tolerante, op biomaterialen gebaseerde, roestwerende aluminium mastiek tweecomponenten primer/coating, op basis van speciale epoxyharsen en gemodificeerde phenalkamines. Unicure AL Mastic is speciaal ontwikkeld als oppervlakte tolerante onderhoudsprimer/coating voor ST-2 oppervlakken, met de hand voorbehandeld staal en oude verfsystemen, alsmede SA2 ½ gestraalde ondergronden. Vroege waterbestendigheid en goede benattingseigenschappen maken toepassing bij hoge R.V. mogelijk (90% vochtige ondergrond). Overschilderbaar met zichzelf, epoxy en polyurethaan coatings, vinyl- en alkydproducten. Een zeer dichte ondoordringbare coating, bestand tegen slijtage chemische invloeden en immersie in water, zelfs als enkellaagsysteem.

Eigenschappen

- Op biomaterialen gebaseerd mastiek-epoxy
- Zeer robuuste eigenschappen
- Gekwalificeerd voor onderdampeling
- Goedgekeurd voor oceanen, splash-zone bestendig
- Super high solids
- Slijtvast en extreme mechanische eigenschappen
- Goede uitharding bij lage temperaturen (5°)
- Eenvoudig aan te brengen met zowel airless als met kwast/roller
- Geschikt voor toepassing tot en met C5-I/M en IM-1/2/3 omgeving volgens ISO 1294
- Voor buitenomstandigheden moet een UV bestendige toplaag aangebracht worden om verkrijting tegen te gaan
- In combinatie met Unicure Miox, gecertificeerd voor NORSOK M501, systeem 7 (immersie)

Werkproces

Mengverhouding: Unicure Al Mastic: 1 volumedeel
Verharder : 1 volumedeel

Mengvoorschriften;

Meng basiscomponent en de verharder op intensieve wijze, bij voorkeur met behulp van een mechanische mixer. De temperatuur van het gemengde product dient daarbij minimaal 5° te zijn.

Verdunnen:

De verf kan worden aangebracht zonder verdunner bij het gebruik van airless spuitapparatuur (18-23°C). De benodigde hoeveelheid 91-92 epoxy verdunning is afhankelijk van de gebruikte apparatuur, de applicatiemethode en de temperatuur van het gemengd product. Bij elektrostatisch spuiten is het mogelijk om de elektrische weerstand van de verf door middel van verdunner naar 500-1000 ohm aan te passen.

Applicatie omstandigheden:

De temperatuur van de ondergrond moet minimaal 3°C boven het dauwpunt liggen. Zorg ervoor dat de plek waar gewerkt wordt tijdens de applicatie omstandigheden goed geventileerd wordt. Dit is nodig om een goede droging te realiseren en van belang voor de gezondheid van de verwerkers.

Prestaties en Eigenschappen:

Glans	eiglans
Kleur	Aluminium

Producteigenschappen:

Volume vaste stof	Ca. 82% (gemengd product)			
VOS	<160 gr./lt.			
Dichtheid	Bij 20°C ± 1,40 kg/lt. (gemengd product)			
Droge laagdikte	Standaard 80-250 µm (afhankelijk van applicatiemethode)			
Theoretisch				
Rendement	Bij een droge laagdikte van 125 µm 6,6 m²/lt.			
Praktisch				
Rendement	De prestaties zijn in de praktijk afhankelijk van verschillende factoren. Als richtlijn voor airless spuiten: voor grotere oppervlakken: 70% van het theoretisch rendement. Voor kleine afmetingen: 50% van het theoretisch rendement.			
Dekking	Om de beste dekkraft van de toplaag te bereiken is voor sommige kleuren een speciale kleurschakering van de primer nodig. Vraag hiervoor ons advies.			
Hittebestendig:	Max. 200°C (droge belasting)			
Droogtijden	Bij 55% RV en standaard droge laagdikte van 80µm (methode: BYK droogrecorder)			
	5°C	10°C	20°C	30°C
Stofvrij	12 uur	6 uur	4 uur	2 uur
Hanteerbaar	48 uur	30 uur	16 uur	8 uur
Overschilderbaar	24 uur	16 uur	8 uur	5 uur

Bij een hogere droge laagdikte moet een langere droogtijd in aanmerking worden genomen. Tijdens het drogen en uitharden dient de relatieve vochtigheid 80% te blijven. Hoe hoger de vochtigheid, hoe sneller de droging is. Tevens dient elk contact met vocht tijdens deze periode vermeden te worden. Bij vochtbelasting tijdens de uithardingscyclus kunnen witte vlekken ontstaan.

Applicatiemethode:

Aanbrengen moet bij voorkeur door middel van airless of airmix spuitapparatuur gebeuren.

Bij het gebruik van een kwast zal een andere laagdikte en mogelijk een minder goede vloeïng worden bereikt.

Verwerkingsgegevens:

	Airless spuiten	Airmix	Airspray	Kwast/roller
Verdunner	nvt	nvt	91-92	Solvent
Aantal	0 vol. %	5-10 vol. %	5-10 vol. %	0-5 vol. %
Spuishopening	0,015"-0,017"	0,015"-0,017"	2,0-3,0mm	
Materiaaldruk	150-175 bar	70-100 bar	min. 3-4 bar	
Droge laagdikte	80-250 µm	80-250 µm	80-250 µm	80um

Reinigen van gereedschap direct na applicatie met epoxy verdunning.

Productinformatie

Verpakking 20 liter blikken

Houdbaarheid

In de originele, goed afgesloten verpakking 12 maanden mits binnen opgeslagen bij een temperatuur tussen 5°C en 40°C.

Testprocedure	Resultaten
Norsok M501, systeem 7 Immersie ISO 20340	> 4200 uur (16638/16738) >4200 uur (16638/16738)
Zoutsproei-test: ISO 9227-NSS/ASTM B117 Pull off (voor/na test): ISO 4624 / ASTM D4541	> 5500 uur >13.0/11.0 MPa
Flexibiliteit ISO 1519/ASTMD522 Cylindrische doorn ISO 1520 Cupping ISO 6272/ASTM D2794 Stotvastheid:	20mm 3,3 mm 6 Nm
Corrosie weerstand TNO elektrochemische impedantie Spectroscopie (EIS) Kathodische onthechting ISO 15711 ASTM G8 Volgens Norsok M501 gecertificeerd.	RC 1,3*10(8),N=0,98 (21 dg) 30 dagen, <10mm Norsok

MILIEU EN GEZONDHEID

Etikettering: In overeenstemming met EG-richtlijn 67/548/EEG en in overeenstemming met de richtlijnen inzake gevaarlijke stoffen. Schadelijk en irriterend bij contact met huid, ogen en bij inademing. In geval van contact met de ogen onmiddellijk met grote hoeveelheden water uitwassen en deskundig medisch advies inwinnen. Niet eten, drinken of roken tijdens gebruik.

UN: 1263 Aware code: 42-IV

AWARE

AWARE' staat voor 'Adequate Warning and Air REquirement'. De AWARE-code is een 2-cijferige code voor coatings, reinigings- en verdunningsproducten. De code helpt bedrijven om die middelen te kiezen die de minste risico's opleveren voor degenen die ermee werken. Hoe lager de codegetallen, des te veiliger het product. Twee cijfers. Het eerste cijfer geeft weer hoeveel luchtverversing nodig is om veilig te kunnen werken. Dit wordt berekend aan de hand van de hoeveelheid in het product, hun MAC-waarden en hun vluchtigheid. Hoe hoger de ventilatiebehoefte, hoe meer risico's aan het product kleven. Het tweede cijfer geeft aan welke gevaarsteigenschappen de stoffen in het product verder nog hebben. De gevaarlijkste stoffen hebben het hoogste cijfer (Romeinse letters van I tot V). Buitenlandse voorbeelden. De AWARE-methodiek is ontwikkeld op basis van buitenlandse systemen, zoals de Deense MAL en de Noorse OAR-codes.

VOORBEHANDELING

Voorbehandeling, staal onbehandeld:

Verwijder olie, vet, vuil, etc. met een geschikt reinigingsmiddel, bijvoorbeeld ENVICLEAN PR (voor gebruik zie productblad) en een hogedrukspuit. Gritstralen tot aan zuiverheidsgraad Sa 2 ½ volgens ISO 8501-1. Na het stralen alle stof van het gehele oppervlak verwijderen met perslucht die vrij is van vocht en vet.

Voorbehandeling oppervlak, thermisch verzinkt:

De ondergrond moet worden voorbehandeld volgens ISO12944 deel 4 § 6.2.3. (licht aanstralen met inert grit). Verwijder olie, vet, vuil, etc. met een geschikt reinigingsmiddel, bijvoorbeeld ENVICLEAN PR (voor gebruik zie productblad). Gritstraal het gehele zinkoppervlak lichtjes met een inert straalmiddel (korrelgrootte: 0,3 - 0,5 mm, straaldruk: 2,0 - 2,5 bar, opening mondstuk 6 mm minimaal). Na het gritstralen moet het gehele oppervlak er gelijkmatig vlak uitzien. Afhankelijk van de zinklaagdikte volgens NEN5254 kan max. 5 - 10 µm zink worden verwijderd. Verwijder na het stralen alle stof van het gehele oppervlak met perslucht die vrij is van vocht en vet. Breng de eerste coatinglaag binnen 2 uur aan.

BIJWERKEN

Bijwerken van beschadigingen of onbehandelde onderdelen op de bouwplaats. Verwijder olie, vet, vuil, etc. met een geschikt reinigingsmiddel, bijvoorbeeld ENVICLEAN PR (voor gebruik zie productblad). Verwijder de roest van alle mechanische beschadigingen veroorzaakt door het transport en de montage, onbehandelde lasstroken en laspunten en brandplekken. Dit kan gebeuren met roterende staalborstels, schuurschijven of staalborstels en grof schuurpapier tot zuiverheidsgraad St3, in overeenstemming met ISO 8501-1. Maak de overgang van gereinigde onderdelen naar onderdelen met intacte verflagen glad en vloeiend door middel van schuren en schrapen. Verwijder na het stralen alle stof van het gehele oppervlak met perslucht die vrij is van vocht en vet. Werk daarna het object bij door middel van het gehele verfsysteem, zoals beschreven in dit verfadvis. Lichte oppervlaktebeschadigingen alleen bijwerken met het product van de eindlaag.

TECHNISCHE ONDERSTEUNING

Naast het aspect advies biedt Shipcoat meer. Wij voorstaan een totaaloplossing te bieden aan opdrachtgever, architect, aannemer en applicateur. Door de controle en begeleiding door Shipcoat BV ontslaat het de applicateur niet van zijn verantwoordelijkheid van de door hem uitgevoerde werkzaamheden. De applicateur dient zich terdege in kennis te stellen van de laatst uitgegeven productinformatiebladen en algemene voorwaarden staalconservering opgesteld door Shipcoat BV. Shipcoat is niet aansprakelijk voor applicatie en applicatie omstandigheden. De uiteindelijke duurzaamheid wordt in grote mate bepaald door factoren die buiten onze invloedssfeer

VERFSYSTEMEN

Hieronder vindt u een paar verfsystemen gebaseerd op Unicure AL Mastic. Voor advies op maat over verfsystemen kunt u contact opnemen met Shipcoat, of met onze lokale vertegenwoordiger.

Systeem 1	Corrosieklasse C2/C3, ST2 handmatig voorbehandelde oppervlakken
	1 laag 80 um Unicure AL Mastic
Systeem 2	Corrosieklasse C4 (binnen)
	1e laag 100 um Unicure AL Mastic
	2e laag 100 um Unicure HSC
Systeem 3	Corrosieklasse C4 (buiten)
	1e laag 100 um Unicures AI Mastic
	2e laag 100 um Polycoat HS
Systeem 3	NORSOK M501 Systeem 7 immersie
	1e laag 225 um Unicures AI Mastic
	2e laag 225 um Unicure Miox