

Productnaam: CO.813 PU Finish HB

Een zijdeglans twee-componenten high solids polyurethaancoating.

Toepassing

Als deklaag in epoxy en polyurethaan verfsystemen en voor toepassing waarbij hoge eisen gesteld worden aan de kleurechtheid, lichtvastheid, chemicaliën bestendigheid en mechanische eigenschappen. Bij uitstek geschikt voor toepassing op sendzimir verzinkte ondergronden. Uitstekend geschikt voor diverse gevelbekleding. Op aanvraag kan de PU finish met een speciale verharder geleverd worden om Anti-graffity eigenschappen te verkrijgen.

Werkproces

Mengverhouding: basis 8 delen; verharder 1 deel

Verdunnen

De verf kan met diverse spuit apparatuur worden verwerkt. Onder bepaalde omstandigheden kan een kleine hoeveelheid verdunner 083 worden toegevoegd om de juiste viscositeit te verkrijgen.

Potlife: Bij 20°C 4 uur (gemengd product)

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.

Applicatiemethode:

Bij voorkeur door middel van airmix en airless spuiten. Bij kwastverwerking moet rekening worden gehouden met een ander laagdiktebereik en mogelijk een minder goede vloeïng. Wil men toch een redelijke vloeïng bij kwastverwerking dient men verdunning solvent nafta te gebruiken. Voor gebruik de verf mechanisch oproeren om een homogeen product te verkrijgen.

Verwerkingsgegevens:

	Airless spuiten	Airmix	Airspray	Kwast/roller
Verdunner	083	083	083	Solvent
Aantal	0-10 vol.%	5-10 vol.%	5-10 vol.%	0-5 vol.%
Spuitopening	0,015"	0,015"	2,0-2,5mm	
Materiaaldruk	140-160bar	70-100 bar	min. 3-4 bar	
Droge laagdikte	60-100 µm	60-100 µm	60-100 µm	60 um

Reinigen van gereedschap direct na applicatie met thinner.

Prestaties en Eigenschappen:

Glans	zijdeglans
Kleur	Standaard RAL kleuren, ook loodvrij

Producteigenschappen:

Volume vaste stof	Ca. 59% (gemengd product)
VOS	<375 gr./lt.
Dichtheid	Bij 20°C ± 1,30 kg/lt. (gemengd product)
Droge laagdikte	Standaard 60-100 µm (afhankelijk van applicatiemethode)
Theoretisch	
Rendement	Bij een droge laagdikte van 60 µm 9,8 m ² /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. 120°C (droge belasting)
Droogtijden	Bij 55% RV en standaard droge laagdikte van 80µm (methode: BYK droogrecorder) 20°C.
Stofvrij	1 uur.
Hanteerbaar	6 uur
Overschilderbaar	8 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. Het is noodzakelijk dat de verffilm voldoende is uitgeharden. Bij vochtbelasting tijdens de uithardingscyclus kunnen witte vlekken ontstaan. Bij een te geringe opslagcapaciteit is het aan te raden om de opgeslagen constructie in de buitenatmosfeer af te dekken met een dekzeil. Bij een gestraalde ondergrond moet men een RA-waarde van 8-12,5µm aanhouden.

Productinformatie

Verpakking	20 liter blikken
Verdunner	5 lt.

Houdbaarheid

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

VOORBEHANDELING

Staal onbehandeld:

Het oppervlak dient voorbehandeld te worden conform NPR7452 deel4, par. 6.2.3. Vet, olie, vuil e.d. verwijderen met behulp van een geschikt reinigingsmiddel, bijv. EnviClean PR. Stralen tot een reinheid SA 2, 1/2, volgens ISO8501-1. Na het stralen het gehele oppervlak ontdoen van stof met behulp van vocht- en vetvrije perslucht. Binnen 6 uur voorzien van een eerste laag. Indien de eindlaag op de bouwplaats wordt aangebracht zijn een extra voorbehandeling en een andere verwerkingsmethode van toepassing.

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 oppervlakteschadigingen 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. Voor advies op maat over verfsystemen kunt u contact opnemen met Shipcoat, of met onze lokale vertegenwoordiger.

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: 40-IV

AWARE

AWARE' staat voor 'Adequate Warning and Air REquirement'. De AWARE-code is een 2-cijferige code voor coatings, reinigings- en verduunningsproducten. 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 gevaarseigenschappen 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.

Verfsysteem Refinish en/of sendzimir verzinkte ondergronden

Systeem 1:	17842 CO.810 PU Finish	1^e laag 80 µm
Systeem 2:		
Corrosieklasse C3	16743 Steelkote Miox	1^e laag 100 µm
	17842 CO.813 PU Finish HB	2^e laag 80 µm
Systeem 3:		
Corrosieklasse C5	16515 Epoxy ZnHs	1^e laag 100 µm
	16743 Steelkote Miox	2^e laag 120 µm
	17842 CO.813 PU Finish	Toplaag 100µm