

Productnaam: CO.810 Polydur Finish

Een high solids twee componenten hoogglans polyurethaan dekverf.

Toepassing

Als toplaag in epoxy en polyurethaan verfsystemen en voor toepassing waarbij eisen gesteld worden aan kleurechtheid, chemicaliën-bestendigheid, glansbehoud en mechanische eigenschappen. Bij uitstek geschikt voor toepassing op o.a. chemische plants, offshoreplatforms, raffinaderijen, machines, containers, chassis, landbouwmechanisatie etc.

Werkproces

Mengverhouding: Poluran topcoat: 7volumedeel
Verharder 901: 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 10° te zijn.

Verdunnen:

De verf kan met diverse spuitapparatuur worden verwerkt. De benodigde hoeveelheid verdunning 083 is afhankelijk van de gebruikte apparatuur, applicatie methode en temperatuur van gemengd product.

Potlife: Bij 20°C : 3-4 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 en doorharding te realiseren en van belang voor de verwerkers.

Applicatiemethode

Bij voorkeur door middel van arimix en airless spuiten. Bij kwastverwerking moet rekening worden gehouden met een ander laagdiktebereik en mogelijk een minder goede vloeïng. Wil men toch een redelijk e vloeïng bij kwastverwerking dient men verdunning Solven Nafta te gebruiken.

Verwerkingsgegevens:

	Airless spuiten	Airmix	Airspray	Kwast
verdunner	083	083	083	Solvent
Aantal	0-10 vol.%	0-10 vol.%	5-10 vol.%	0-5% vol.
Spuitopening	0,009-0,013"	0,009-0,013"	2,0-2,5mm	
Materiaaldruk	140-160 bar	70-100 bar	min. 3-4 bar	
Droge laagdikte	40-60 µm	40-60 µm	40-60 µm	40 µm

Prestaties en Eigenschappen:

Glans	hooglans
Kleur	Standaard RAL kleuren, ook loodvrij

Producteigenschappen:

Volume vaste stof	Ca. 58 % (gemengd product)
VOS	380 gr./lt.
Dichtheid	Bij 20°C Ca. 1,20 kg/lt. gemengd product.
Droge laagdikte	Standaard 40-60 µm (afhankelijk van applicatiemethode)
Theoretisch Rendement	Bij een droge laagdikte van 50 µm 11,6 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. Om de beste dekkraft van de toplaag te bereiken is voor sommige kleuren een speciale kleurschakering van de primer nodig. Vraag hiervoor ons advies. Max. 120°C (droge belasting) 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.

Bij 75% RV en standaard droge laagdikte van 80µm (methode: BYK droogrec) 20°C

Hittebestendig: Max. 120°C. Droge belasting.

	5°C	10°C	20°C	30°C
Stofvrij	4 uur	2 uur	1 uur	30 min ³⁴ en
Hanteerbaar	12 uur	5 uur	4 uur	3 uur
Overschilderbaar	48 uur	16 uur	8 uur	6 uur

Bij een hogere droge laagdikte moet een langere droogtijd in aanmerking worden genomen. Tijdens het drogen en uitharden dient de relatieve vochtigheid 50-90% 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.

Reinigen van gereedschap direct na applicatie met 083.

Productinformatie

Verpakking 20 liter blikken
Verdunner 5 en 25 lt.

Houdbaarheid

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

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 advies. 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

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: 18-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 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-methode is ontwikkeld op basis van buitenlandse systemen, zoals de Deense MAL en de Noorse OAR-codes.

VERFSYSTEMEN

Hieronder vindt u een paar verfsystemen gebaseerd op de 17852 Polydur Topcoat

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

Systeem 1	Corrosieklasse C1/C2	
	1 laag 100 um	16442 Epoxy ZFC
	Toplaag 40 µm	17852 CO.810 Polydur
Systeem 2	Corrosieklasse C3	
	1e laag 120 um	16743 Steerkote Miox
	2 ^e laag 60 um	16743 Steerkote Miox
	Toplaag 60 µm	17852 CO.810 Polydur