

## Productnaam: 575 Hybrid Fastcure HS

Tweecomponenten high solids coating van hoge kwaliteit op basis van Dual Cure Chemistry met uitstekende roestwerende eigenschappen. Eveneens toepasbaar als deklaag in Hybrid coatingsystemen waarbij hoge eisen worden gesteld ten aanzien van kleurbehoud en mechanische sterkte. Bij uitstek geschikt voor toepassing in chemische fabrieken, offshore-installaties, raffinaderijen, containers en constructies in diverse atmosferische en industriële omgevingen (t/m C5). Direct op metaal aan te brengen op geselecteerde ondergronden, onder diverse omstandigheden.

### Eigenschappen:

- Gepatenteerde technologie NL1034986, US8889798, EP2238210, CA 2713534
- Voldoet aan 2004/42/EX cat.B sub d aflakken
- Nat in nat aan te brengen
- Eenvoudige mengverhouding
- Zeer goed kleurbehoud en mechanische sterkte.
- 

### Werkproces

Mengverhouding: 575 Hybrid basiscomp.: 3 volumedeel  
975 harder: 1 volumedeel

### Mengvoorschriften;

Meng basiscomponent en de activator 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 worden aangebracht met diverse spuitapparatuur. De benodigde hoeveelheid PU083 is afhankelijk van de gebruikte apparatuur, de applicatiemethode en de temperatuur van het gemengd product.

Potlife: Bij 20°C 2 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:

Aanbrengen moet bij voorkeur door middel van airless of airmix spuitapparatuur gebeuren. Bij kwastverwerking moet rekening worden gehouden met een ander laagdikte bereik en mogelijk een minder goede vloeiing.

**Prestaties en Eigenschappen:**

Glans	Halfglans
Kleur	Standaard RAL kleuren, NCS, ook loodvrij

**Producteigenschappen:**

Volume vaste stof	Ca. 63% (gemengd product)			
VOS	340 gr./lt.			
Dichtheid	Bij 20°C ± 1,40 kg/lt. (gemengd product)			
Droge laagdikte	Standaard 80-100 µm (afhankelijk van applicatiemethode)			
Theoretisch				
Rendement	Bij een droge laagdikte van 80 µm 7,9 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.			
Droogtijden	Bij 55% RV en standaard droge laagdikte van 80µm (methode: BYK droogrecorder) 20°C			
	5°C	10°C	20°C	30°C
Stofvrij	6 uur	4 uur	1,5 uur	1 uur
Hanteerbaar	36 uur	18 uur	10 uur	8 uur
Overschilderbaar	24 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 beneden de 80% te blijven. Hoe hoger de vochtigheid, hoe sneller de droging is.

**Verwerkingsgegevens:**

	<b>Airless spuiten</b>	<b>Airmix</b>	<b>Airspray</b>	<b>Kwast/roller</b>
Verdunner	083	083	083	Solvent
Aantal	0-5 vol.%	0-5 vol.%	0-5 vol.%	0-5 vol.%
Spuitopening	0,013-0,015"	0,013-15"	2,0-2,5mm	
Materiaaldruk	140-160bar	70-100 bar	min. 3-4 bar	
Droge laagdikte	80-100 µm	80-100 µm	80-100 µm	80 µm

Reinigen van gereedschap direct na applicatie met 083 epoxy verdunner.

**Productinformatie**

Verpakking	5 en 20 liter blikken
Verdunner in	5 en 25 liter blikken

## 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: 39-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-methodiek 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 Polycoat HS. Voor advies op maat over verfsystemen kunt u contact opnemen met Shipcoat, of met onze lokale vertegenwoordiger.

Systeem 1	Corrosieklasse C2	
	Eenlaagsysteem 80 µm	575 Hybrid Fastcure HS
Systeem 2	Corrosieklasse C3	
	1 <sup>e</sup> laag 60 µm	509 Hybrid Fast Cure Primer
	2 <sup>e</sup> laag 80 µm	575 Hybrid Fastcure HS
Systeem 3	Corrosieklasse C4	
	1 <sup>e</sup> laag 80 µm	504 Hybrid Isoprimer
	2 <sup>e</sup> laag 80 µm	575 Hybrid Fastcure HS