

## Productnaam: Vinyl Coating HB

### Toepassing

Relatief snel drogende één-component vinyl-alkydhars dekkverf. Kan in dikke lagen aangebracht worden.

### Verdunnen:

De verf kan met diverse spuitapparatuur onverdund worden verwerkt. De benodigde hoeveelheid Xyleen/thinner verdunning 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. De temperatuur dient minimaal 10°C te bedragen.

### Applicatiemethode:

Aanbrengen moet bij voorkeur door middel van airmix, airless spuiten. Bij kwastverwerking moet rekening worden gehouden met een ander laagdiktebereik en mogelijk een mindere goede vloeïng..

### Verwerkingsgegevens:

	Airless spuiten	Airmix	Airspray	Kwast
Verdunner	thinner	thinner	thinner	Solvent Nafta
Aantal	0-10 vol.%	0-10 vol.%	10-20 vol.%	0-5 % vol.
Spuitopening	0,0015"	0,0015"	1,5-2 mm	
Materiaaldruk	140-160 bar	70-100 bar	min. 3-4 bar	
Droge laagdikte	80 µm	80 µm	80 µm	60 µm

Reinigen van gereedschap direct na applicatie met thinner/Xyleen.

**Prestaties en Eigenschappen:**

Glans	zijdeglans
Kleur	Standaard RAL kleuren, ook loodvrij

**Producteigenschappen:**

Volume vaste stof	Ca. 42% (gemengd product)
VOS	<550 gr./lt.
Dichtheid	Bij 20°C ± 1,25 kg/lt. (gemengd product)
Droge laagdikte	Standaard 40-80 µm (afhankelijk van applicatiemethode)
Theoretisch	
Rendement	Bij een droge laagdikte van 80 µm 5,25 m <sup>2</sup> /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. 90°C (droge belasting)
Droogtijden	Bij 50% RV en standaard droge laagdikte van 80 µm (methode: BYK droogrecorder) 20°C
Stofdroog	2 uur
Overschilderbaar	8 uur (max 7 dagen)
Transporteerbaar	8 uur

Bij een hogere droge laagdikte moet een langere droogtijd in aanmerking worden genomen. Tijdens het drogen en uitharden dient de relatieve vochtigheid 60-90% te blijven. Minimaal vereiste luchtvochtigheid voor curing bedraagt 55%. Hogere luchtvochtigheid zal de droogtijd aanzienlijk verkorten.

**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.

## 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 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

### Systeem 1:

#### Corrosie klasse C2-C3

1e laag 80 µm	14741 Vinyl Coating HB
2e laag 60 µm	14741 Vinyl Coating HB

### 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: 58-II

#### 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.