

## Productnaam: 10443 CO.25 ZP Coating

Sneldrogende halfglanzende roestwerende één-component highbuild alkydhars

### Toepassing

Als een roestwerende afwerking in kleur op gestraald staal. Als éénlaagse afwerking geschikt voor afwerking van staalconstructies welke in een droog milieu functioneren. Het product geeft een goede bescherming van de ondergrond tijdens de bouwperiode bij voldoende laagdikte. Ook toepasbaar als éénlaagse coating op stalen containers e.d. Wanneer hogere eisen gesteld worden aan een roestwering en duurzaamheid van het verfsysteem wordt de toepassing van een roestwerende alkydhars primer aanbevolen. In combinatie met roestwerende alkydhars zinkfosfaat primer is het product geschikt voor de bescherming van staalconstructies in een landelijk tot licht industrieel milieu.

### Werkproces

Verdunnen

De verf kan met airless, airmix spray apparatuur, kwast en rol onverdund worden verwerkt. Onder bepaalde omstandigheden kan een kleine hoeveelheid verdunner thinner worden toegevoegd om de juiste viscositeit te verkrijgen. De hoeveelheid verdunning thinner is afhankelijk van de gebruikte apparatuur en applicatie methode. Met verdunner 5401 is het product electrostatisch te verspuiten

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:

Kwast, rollers, luchtspuit, airless en airmix spray. Voor gebruik de verf mechanisch oproeren om een homogeen product te verkrijgen.

### Verwerkingsgegevens:

	Airless spuiten	Airmix	Airspray	Kwast/roller
Verdunner	Thinner	Thinner	Thinner	Solvent
Aantal	0-10 vol.%	0-10 vol.%	10-20 vol.%	0-5 vol.%
Spuitopening	0,015"	0,015"	1,5-2,0mm	
Materiaaldruk	140bar	70 bar	min. 3 bar	
Droge laagdikte	80-100 µm	80-100 µm	80-100 µm	50 µm

Reinigen van gereedschap direct na applicatie met thinner.

**Prestaties en Eigenschappen:**

Glans	halfglans
Kleur	Standaard RAL kleuren, ook loodvrij

**Producteigenschappen:**

Volume vaste stof	Ca. 50 % (gemengd product)
VOS	<450 gr./lt.
Dichtheid	Bij 20°C ± 1,24 kg/lt. (gemengd product)
Droge laagdikte	Standaard 80-100 µm (afhankelijk van applicatiemethode)
Theoretisch	
Rendement	Bij een droge laagdikte van 80 µm 6,25 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. 120°C (droge belasting)
Droogtijden	Bij 50% RV en standaard droge laagdikte van 80µm (methode: BYK droogrecorder) 23°C.
Stofvrij	30 min.
Hanteerbaar	1 uur
Overschilderbaar	Na 1 uur met zelfde product anders 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. 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.

### Verfsysteem

<b>Corrosieklasse C1</b>	<b>10443 CO.25 ZP Coating</b>	<b>1<sup>e</sup> laag 80 µm</b>
<b>Corrosieklasse C2</b>	<b>10411 Primer</b> <b>10443 CO.25 ZP Coating</b>	<b>1<sup>e</sup> laag 60 µm</b> <b>2<sup>e</sup> laag 80 µm</b>

### 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: 59-II

#### 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.