

## Productnaam: POLYCOAT HS

Een hoge kwaliteit twee componenten high solids met polyester versterkte polyurethaan coating met uitstekende roestwerende eigenschappen. Deklaag in epoxy/polyurethaan coatingsystemen waar 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 (tot en met C5). Als DTM coating tot ten met C2 condities te gebruiken.

### Eigenschappen

- Zeer UV bestendig
- Extreme hechting en flexibiliteit
- Extreme bestendigheid tegen weersinvloeden en corrosie
- NORSOK goedgekeurde, met polyester versterkte toplaag
- Toepassing rechtstreeks op metaal, op geselecteerde ondergronden onder diverse omstandigheden
- Anti-graffiti eigenschappen worden verkregen door het aanbrengen van een speciale activator.
- Gecertificeerd volgens COT KO.47.10

### Werkproces

Mengverhouding: Polycoat HS basiscomp. 8 volumedeel

Polycoat verharder: 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.

**Prestaties en Eigenschappen:**

Glans	Half glans
Kleur	Standaard RAL kleuren ook loodvrij

**Producteigenschappen:**

Volume vaste stof	Ca. 68% (gemengd product)			
VOS	<280 gr./lt.			
Dichtheid	Bij 20°C ± 1,40 kg/lt. (gemengd product)			
Droge laagdikte	Standaard 60-100 µm (afhankelijk van applicatiemethode)			
Theoretisch				
Rendement	Bij een droge laagdikte van 80 µm 8,5 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	8 uur	5 uur	3 uur	1 uur
Hanteerbaar	48 uur	24 uur	18 uur	8 uur
Overschilderbaar	40 uur	24 uur	12 uur	8 uur

Bij een hogere droge laagdikte moet een langere droogtijd in aanmerking worden genomen. Tijdens het drogen en uitharden dient de relatieve vochtigheid tussen de 55-90% 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	081
Aantal	0-10 vol. %	5-10 vol. %	5-10 vol. %	0-5 vol. %
Spuitopening	0,015-0,017"	0,015-17"	2,0-2,5mm	
Materiaaldruk	140-170bar	70-100 bar	min. 3-4 bar	
Droge laagdikte	60-120 µm	60-120 µm	60-120 µm	60 µm

Reinigen van gereedschap direct na applicatie met 083 epoxy verdunner.

**Productinformatie**

Verpakking 5 en 20 liter blikken Verdunner in 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.

Testprocedure	Resultaten	Versnelde verwerking:
ISO 11507/ASTM G154	3600uur.	
Glansbehoud bij 60°C	>50%	
Buitenexpositie ISO 2810 5 jaar		
Zoutsproeitest:	4200 uur	
NORSOK M501	16743/17443	
Pull off voor/na test	15,4/13,1 MPa	
ISO 4624/ASTM D4541		
Corrosieweerstand	R c 3,7*10(9) (21 dagen)	
TNO elektrochemische Impedantie	4P systeem 16515/16743/17443	
Flexibiliteit	3mm	
ISO 1519/ASTM D522		
Cylindrische doorn		
Immersietest:	7 dagen gedestilleerd water	
ISO2812-2/1		
ASTM D543X	7 dagen H2SO4 (2W%) 7 dagen tri-ethyleenglycol 7 dagen minerale olie	
Volgens COT KO 47.10	gercertificeerd.	

## 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: 27-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.

## 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 verfadvis. 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

### 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.

<b>Systeem 1</b>	<b>Corrosieklasse C2</b>	
	1 laag 80 um	Polycoat HS
<b>Systeem 2</b>	<b>Corrosieklasse C3</b>	
	1e laag 80 um	Epoxy ZFC
	2e laag 60 um	Polycoat HS
<b>Systeem 3</b>	<b>Corrosieklasse C5</b>	
	1e laag 80 um	Epoxy ZN HS
	2e laag 175 um	Epoxy Steelkote Miox
	3e laag 80 um	Polycoat HS
<b>Systeem 4</b>	<b>Norsok M501 Gecertificeerd</b>	
	1e laag 175 um	Epoxy Steelkote Miox
	2e laag 175 um	Epoxy Steelkote Miox
	3e laag 100 um	Polycoat HS