

Productnaam: 2K Acryl-PU Filler 873.YM041

873.YM041 is een acrylic-polyurethane filler met zeer goede eigenschappen voor onderwater. Met 20% verdunning krijgt u een egaliserend effect van de onderlaag, terwijl dankzij een verdunning van 5% wordt het product ook gebruikt als afdekmiddel. Over het algemeen wordt 873.YM041 toegepast op nieuwe boten, over epoxy-primer 881.Y0077 (geschuurd of nat in nat) en ze worden gebruikt om het oppervlak glad te maken. In het geval van herstellen, kan deze vuller direct op de gelcoat of carbon worden toegepast indien goed geschuurd (P240-P280 schuurpapier). Het is noodzakelijk dat elke stap in het verfproces wordt uitgevoerd en te zorgen voor een goede ventilatie.

De technologie van deze filler is afgeleid van degene die in de ijzer en plastic industriële cycli wordt gebruikt, maar met wijzigingen in de formulering en met name in de formulering van de verharder om een betere verharding te verkrijgen. Het betekent de beste weerstand voor onderwater en voornamelijk in zout water.

Verdunnen:

De verf kan met diverse spuitapparatuur worden verwerkt. De benodigde hoeveelheid verdunner 075.0030 is afhankelijk van de gebruikte apparatuur, de applicatiemethode van het gemengd product.

Mengverhouding

Basisdeel 873.YM41	:	4 op gewicht
Verharder 874.AC001	:	1 op gewicht
Verdunning	:	20-30%

Verwerkingsgegevens:

Kleur	Donkergrijs
Glans	Zijdeglans
Viscositeit	30" +/- 5" DIN 6
Dichtheid	1,4 kg/lt.
Bovenbeker	1,7-2mm nozzle standard/HVLP
Luchtdruk	3,5 Bar standard 1,8-2,2 nozzle HVLP
Laagdikte	2-4 kruislaag 40-240 mu
Droge laagdikte	80-100 mu – 150-200mu
Temperatuur	niet beneden 20°C en boven 80% luchtvochtigheid
Flash time	15 minuten bij 20°C
Stofvrij	20 minuten bij 20°C
Hanteerbaar	45 minuten bij 20°C
Uitgehard	24 uur bij 20°C 1 uur bij 60°C.
Wet on wet	40 min. Bij 40 mu – 4 uur bij 240 mu.
Viscositeit:	Spuitapparatuur DIN 4 28" - 18".
Bovenbeker	1,7 – 2,0 mm.
Schuren	Droog: met machine droog P360-P400 met de hand P360-P400
Rendement	m2/lt.

Potlife:

Bij 20°C ca. 1,5 uur (gemengd product)

Applicatie omstandigheden:

De temperatuur van de ondergrond moet minimaal 15°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 spuitapparatuur gebeuren

Houdbaarheid:

In de originele, goed afgesloten verpakking 24 maanden mits binnen opgeslagen bij een temperatuur tussen 5°C en 40°C.

ALGEMENE 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.