

Een watergedragen industriële twee componenten glanzende DTM-polyurethaancoating van een hoge kwaliteit. Ook toepasbaar als toplaag in epoxy/polyurethaan verfsystemen of als primer in meerlaags-verfsystemen en voor toepassing waar hoge eisen worden gesteld aan hechting, chemische bestendigheid, glansbehoud en mechanische eigenschappen.

- watergedragen industriële coating;
- bewezen technologie;
- milieuvriendelijk;
- snel drogend aan de lucht; geen geforceerde droging vereist;
- gemakkelijk te mengen;
- gemakkelijk te spuiten;
- goed kleur- en glansbehoud;
- goede chemische resistentie en mechanische eigenschappen;
- goede hechting om gladde metalen ondergronden.

KENMERKEN

Glans	Glanzend
Kleur	Standaardkleuren (bijv. RAL, NCS)
Volume vaste stof	50 volume % (gemengd product)
VOS gehalte	≤ 100 gr/l
Dichtheid	Bij 20°C 1,0 - 1,2 kg/ltr (gemengd product)
Droge laagdikte	Standaard: 50-75 µm (afhankelijk van applicatiemethode)
Theoretisch rendement	Bij een droge laagdikte van 50 µm 8-10 m ² /l
Praktisch rendement	De prestaties zijn in de praktijk afhankelijk van verschillende factoren. Als richtlijn voor airless spuiten: voor grote oppervlakken: 70% van het theoretisch rendement. Voor kleine afmetingen: 50% van het theoretisch rendement.
Opacity	Om de beste dekkracht van de toplaag te bereiken is voor sommige kleuren een speciale kleurschakering van de primer nodig. Vraag hiervoor onze technische afdeling om advies.
Verpakking	20 liter blikken en 200 liter vaten.
Houdbaarheid	In de originele, goed afgesloten verpakking 12 maanden, mits binnen opgeslagen bij een temperatuur tussen 5°C en 40°C.

VOORBEHANDELING

Onbehandeld staal	De ondergrond moet worden voorbehandeld volgens ISO12944 deel 4 § 6.2.3. 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. Breng de eerste coatinglaag binnen 6 uur aan. Als de uiteindelijke deklaag van de coating wordt aangebracht op de bouwplaats zijn extra maatregelen nodig. In specifieke gevallen kan de adhesie promotor 084 extra hechting geven.
Thermisch verzinkt staal	De ondergrond moet worden voorbehandeld volgens ISO12944 deel 4 § 6.2.3. (licht aanstralen met inert grit). Zie voor Duplex systemen ook NEN5254. 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.

WERKPROCES

Mengverhouding	Aqua 2K DTM Coating 60 Basiscomponent, 4 volumedelen. Aquaran 2K DTM Part B, 1 volumedeel. Mengvoorschriften
Potlife	Meng basiscomponent en Part B op intensieve wijze, bij voorkeur met behulp van een mechanische mixer. De temperatuur van het gemengde product dient daarbij tijdens het aanbrengen minimaal 10°C te zijn.
Verdunnen	Bij 20°C 1 uur (gemengd product).
Verdunnen	De verf kan worden aangebracht met diverse typen spuitapparatuur. De benodigde hoeveelheid kraanwater is afhankelijk van gebruikte apparatuur, de applicatiemethode en de temperatuur.
Applicatie omstandigheden	De temperatuur van de ondergrond moet minimaal 3°C boven het dauwpunt liggen. Zorg ervoor dat de plek waar gewerkt wordt tijdens applicatie goed geventileerd wordt, om de hoeveelheid oplosmiddeldampen te reduceren. Dit is nodig om goede omstandigheden voor het droogproces te verkrijgen en van belang voor de gezondheid van de verwerkers.
Applicatiemethode	Aanbrengen moet bij voorkeur door middel van airless of airmix spuitapparatuur gebeuren. Bij het gebruik van een kwast zal een andere laagdikte en mogelijk een minder goede vloeijing worden bereikt.

VERWERKINGSGEGEVENS

	Airless spray	Airmix	Kwast-roller	Airspray
Verdunner	Kraanwater	Kraanwater	Kraanwater	Kraanwater
Hoeveelheid	0-5 vol.%	0-10 vol.%	0-5 vol %	5-10 vol.%
Spuitopening	min 0,013 inch	min 0,013 inch	min 2,0 mm	
Spuitdruk	140 bar	min 70 bar	min 3-4 bar	
Droge laagdikte	50-75 µm	50-75 µm	40 µm	40-60 µm

Reinigen van gereedschappen: Direct na applicatie met kraanwater.

DROOGTIJD

	20 °C
Stofdroog	2 uur
Overschilderbaar	16 uur

Maximaal interval is onbeperkt, mits het oppervlak schoon en vrij van vet en/of olie is. Bij een hogere droge laagdikte moet een langere droogtijd in aanmerking worden genomen. Tijdens het drogen en uitharden dient de relatieve vochtigheid onder de 80% te blijven.

MILIEU & GEZONDHEID

Etiketgeving	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: 30-I

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.

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, schuur schijven 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, zoals beschreven in dit verfadvis.

ONDERHOUD

Jaarlijkse inspectie van het gehele oppervlak. Eventuele gebreken bijwerken conform het bijwerkadvis. Een regelmatige reiniging van het oppervlak wordt aanbevolen. Na aflopen van de garantieperiode oppervlak controleren op gebreken en bijwerken volgens het bijwerkadvis.

TECHNISCHE ONDERSTEUNING

Naast het aspect advies biedt meer. Wij voorstaan een totaaloplossing te bieden aan opdrachtgever, architect, aannemer en applicateur. Om gewenste duurzaamheid te garanderen biedt Shipcoat BV tijdens het applicatietraject de mogelijkheid tot een intensieve begeleiding en controle op uitgevoerde werkzaamheden volgens ISO 12944. Deze controle en begeleiding door Shipcoat BV ontslaat de applicateur niet van zijn verantwoordelijkheid van de door hem uitgevoerde werkzaamheden. De applicateur dient zich terdege in kennis te stellen van de laatste uitgegeven productinformatiebladen en algemene voorwaarden staal conservering opgesteld door Shipcoat BV. Shipcoat BV is niet aansprakelijk voor applicatie en applicatie omstandigheden. De uiteindelijke duurzaamheid wordt in grote mate bepaald door factoren die buiten onze invloedssfeer vallen en valt derhalve buiten de verantwoordelijkheid van Shipcoat BV.

PROTECTIVE COATINGS

Onze 'protective coatings' blinken uit door hun duurzaamheid, flexibiliteit, hechting, gemak van aanbrengen, corrosiewerende werking, en hun chemische en mechanische bestendigheid. Dit is het resultaat van ons vakmanschap op het gebied van coating-chemie, met veel oog voor de behoeften en wensen van onze klanten. De coatingsystemen zijn conform ISO 12944 en voldoen aan de internationale VOS-richtlijnen.

GARANTIE & DISCLAIMER

Met dit Kenmerkenblad vervallen alle voorgaande. De gegevens, specificaties, aanwijzingen en aanbevelingen in dit kenmerkenblad vormen slechts een weerslag van testresultaten en ervaringen die werden verkregen, respectievelijk opgedaan onder gecontroleerde of speciaal gecreëerde omstandigheden. Dat deze gegevens onder de feitelijke omstandigheden van de gewenste toepassing van de hierin beschreven Producten juist, volledig en toepasselijk zijn, wordt niet gegarandeerd. Het is uitsluitend aan de koper en/of gebruiker om dat te bepalen. Op alle leveringen van producten en alle verleende technische ondersteuning zijn de UNIFORME VERKOOP- EN LEVERINGSVOORWAARDEN VOOR VERF EN DRUKINKT E.A. van toepassing, tenzij schriftelijk uitdrukkelijk anders overeengekomen. Behoudens het gestelde in voornoemde ALGEMENE VOORWAARDEN aanvaarden de fabrikant en verkoper geen enkele aansprakelijkheid, en ziet de koper en/of gebruiker af van het instellen van eisen met betrekking tot enige vorm van aansprakelijkheid, met inbegrip van maar niet beperkt tot nalatigheid, voor de behaalde resultaten, verwondingen, directe schade of gevolgschade of verliezen ten gevolge van het gebruik van de producten zoals hierboven, op de achterzijde of anderszins wordt aanbevolen. Kenmerkenbladen kunnen zonder voorafgaande kennisgeving worden gewijzigd.