

## Productnaam: Vinyl Coating HB

### Toepassing

Vinyl coating HB is een universeel inzetbare elastische en reversibele High Build coating voor cement/beton en metalen. Toepasbaar voor ondergronden die langdurig met water belast (kunnen) worden.

Vinyl coating HB is een high build fysische drogende halfglanzende coating. Het product is uitermate geschikt als afwerking van voorbehandelde scheeps- of machineonderdelen, leidingen of constructiedelen van metaal, betonconstructies e.d. Vinyl coating HB is een 1-componenten sneldrogende en reversibele coating. Door het reversibele karakter gaan de nieuw aangebrachte lagen een verbinding aan met de oude lagen waardoor een altijd een optimale hechting ontstaat zonder dat er geschuurd hoeft te worden. Door de uitstekende waterbestendigheid en het volledig afsluitende karakter is Vinyl coating HB optimaal inzetbaar in blijvend natte omgevingen zoals het onderwaterschip, staalconstructies in wasgelegenheden en betonnen funderingen.

**Opmerking;** UV-belasting bij buitentoepassing kan op termijn een mate van verkleuring/vergrijsing optreden. Dit is inherent aan het product.

### Kenmerken

- sneldrogend
- reversibel
- uitstekend waterbestendig
- gemakkelijk qua onderhoud

### Werkproces

Vinyl coating HB is uitstekend te verwerken met een goede vachtroller. Bij voorkeur een goed gevulde 2K vachtroller gebruiken, geschikt om voldoende materiaal te kunnen aanbrengen. Vinyl coating is ook uitstekend te verspuiten met Airless apparatuur. Bij verwerking in de volle zon of bij veel wind kan blaasjesvorming optreden. Verwerking op een opgewarmde ondergrond is niet mogelijk.

### 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 vloeijing.

**Verwerkingsgegevens:**

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

**Prestaties en Eigenschappen:**

Glans	zijdeglans
Kleur	Wit en standaard RAL kleuren.

**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.

Reinigen van gereedschap direct na applicatie met thinner/Xyleen.

**Productinformatie**

Verpakking 5 en 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 verfadvis

## 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.

System 1:	Corrossie klasse C2-C3	
	1e laag 80 µm	Vinyl Coating HB
	2e laag 60 µm	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 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-methode is ontwikkeld op basis van buitenlandse systemen, zoals de Deense MAL en de Noorse OAR-codes.