

Productnaam: 370 Poluran DTM

Een twee-componenten anti corrosief gepigmenteerde glanzende coating op basis van Dual Cure Chemistry.

Toepassing

Duurzame toplaag over gestraalde en van primer voorziene metalen ondergronden. Industriële verwerking mogelijk. Speciaal ontwikkeld voor snelle procesmatige verwerking van serieproducten en voor snelle doorlooptijden in de staalconservering.

Indien als DTM wordt toegepast 100-120 µm voor C2-C3 omgeving.

Werkproces

| | |
|------------------------------------------|--------------|
| Mengverhouding: 370 Hybrid Unicoat DTMt: | 3 volumedeel |
| 973 Poluran verharder: | 1 volumedeel |

Mengvoorschriften;

Meng basiscomponent en de verharder op intensieve wijze, bij voorkeur met behulp van een mechanische mixer. De temperatuur van het gemengde product dient daarbij minimaal 5° te zijn.

Verdunnen:

De verf kan met diverse spuitapparatuur onverdund worden verwerkt. De benodigde hoeveelheid 083 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.

Applicatiemethode:

Aanbrengen moet bij voorkeur door middel van airmix, airless of luchtsputten. Bij kwastverwerking moet rekening worden gehouden met een ander laagdiktebereik en mogelijk een mindere goede vloeïing..

Prestaties en Eigenschappen:

| | |
|-------|-------------------------------------|
| Glans | semi-glans |
| Kleur | Standaard RAL kleuren, ook loodvrij |

Producteigenschappen:

| | |
|-------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Volume vaste stof | Ca. 54% (gemengd product) |
| VOS | <420 gr./lt. |
| Dichtheid | Bij 20°C ± 1,20 kg/lt. (gemengd product) |
| Droge laagdikte | Standaard 40-60 µm (afhankelijk van applicatiemethode) |
| Theoretisch | |
| Rendement | Bij een droge laagdikte van 50 µm 10,8 m ² /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 dekkkracht 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 55% RV en standaard droge laagdikte van 75 µm (methode: BYK droogrecorder) 20°C |
| Stofdroog | 20 minuten |
| Hanteerbaar | 4 uur |
| Overschilderbaar | 3 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.

Verwerkingsgegevens:

| | Airless spuiten | Airmix | Airspray |
|------------------------|------------------------|------------------|---------------------|
| Verdunner | 083 | 083 | 083 |
| Aantal | 0-5 vol.% | 0-5 vol.% | 0-10 vol.% |
| Spuitopening | 0,0013" | 0,0013" | 1,5mm |
| Materiaaldruk | 120 bar | 70 bar | min. 3-4 bar |
| Droge laagdikte | 50-80 µm | 50-80 µm | 50-80 µm |

Reinigen van gereedschap direct na applicatie met 083.

Productinformatie

| | |
|------------|------------------|
| Verpakking | 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 straal middel (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 advies. 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 staalconserving 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.

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: 40-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 gevaar eigenschappen 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.

| | | |
|----------|----------------------|-------------------------|
| System 1 | Corrosieklasse C1/C2 | |
| | 1 laag 80 um | 370 Poluran Unicoat DTM |
| System 2 | Corrosieklasse C3 | |
| | 1e laag 100 um | Epoxy Steerkote Miox |
| | 2e laag 80 um | 370 Poluran Unicoat DTM |
| System 3 | Corrosieklasse C5 | |
| | 1e laag 100 um | Epoxy Zn Hs |
| | 2e laag 130 um | Epoxy Steerkote Miox |
| | 3e laag 80 um | 370 Poluran Unicoat DTM |