



zandleven coatings

POLYFINISH® HS 65-55

poliuretan

Dwukomponentowa farba poliuretanowa, o wysokiej zawartości części stałych, charakteryzująca się dobrą odpornością na warunki zewnętrzne oraz wysoką stabilnością koloru.

- Niewielka skłonność do zabrudzeń, które w przypadku wystąpienia są łatwe do usunięcia.
- Zawiera niską zawartość części lotnych zgodnie z zaleceniami Wspólnoty Europejskiej rekomendowanymi w 2007 roku.
- Po utwardzeniu charakteryzuje się doskonałą elastycznością i odpornością mechaniczną.

Zastosowanie jako warstwa nawierzchniowa dla wymagających zabezpieczeń antykorozyjnych, gdzie oczekiwana jest wysoka udarność oraz odporność powłoki na działanie agresywnych związków chemicznych dla konstrukcji wykonanych ze stali stopowej, galwanizowanej i aluminium, wcześniej zabezpieczonych podkładami na bazie farb poliuretanowych lub epoksydowych.

Informacje o produkcji

Połysk	Półpołysk (ok. 55 GU, w zależności od koloru)
Kolor	wg. palety kolorów RAL
Gęstość	ok. 1.35 kg/L (wymieszane składniki, w zależności od koloru)
Zawartość Części Stałych	ok. 67% objętościowo (wymieszane składniki, w zależności od koloru)
VOC	ok. 290 gr/L (Lotne Związki Organiczne)
Rekomendowana grubość powłoki	70-120 µm d.f.t. na warstwę 100-180 µm w.f.t. na warstwę (nierozcieńczone)
Wydajność teoretyczna	Przy 70 µm d.f.t.: 9.6 m ² /L Przy 100 µm d.f.t.: 6.7 m ² /L
Wydajność praktyczna	W zależności od wielu czynników takich jak kształt obiektu, chropowatość powierzchni, metoda aplikacji, warunki nakładania i doświadczenie. Typowe wydajności aplikacji: Pędzel/wałek 85-90% wydajności teoretycznej Natrysk 50-70% wydajności teoretycznej
Punkt zapłonu wg. ISO 1523	Baza 29°C Utwardzacz 2V6 38°C Rozcieńczalnik JFG 253 (natrysk) 28°C Rozcieńczalnik BFJ 181 (pędzel) 23°C
Odporność temperaturowa	120°C (w warunkach suchych)
Trwałość	Co najmniej 12 miesięcy w oryginalnym, szczelnym opakowaniu, przechowywana w suchym i chłodnym miejscu.

Czasy utwardzania

Dla d.f.t. do 100 µm
Pyłosuchość
Suchość manipulacyjna
Pełne utwardzenie
Przemaalowywanie:
Minimalny odstęp
Maksymalny odstęp*

	30°C	20°C	10°C	5°C
1/2 godziny		1 godzina	3 godziny	4 godziny
10 godzin		16 godzin	24 godziny	48 godzin
	4 dni	7 dni	14 dni	28 dni
	8 godzin	12 godzin	24 godziny	40 godzin
	7 dni	14 dni	1 miesiąc	3 miesiące

*Okres ten może zostać przedłużony, w przypadku czyszczenia i szlifowania powłoki przed nałożeniem kolejnej warstwy.

Grubość powłoki, intensywność wentylacji, temperatura aplikacji i utwardzania, wilgotność względna mają duży wpływ na czas schnięcia i utwardzania powłoki.





zandleven coatings

POLYFINISH® HS 65-55

poliuretan

Wskazówki dotyczące stosowania

Proporcje mieszania	Objętościowo: Baza – utwardzacz 2V6 Wagowo: Baza – utwardzacz 2V6	82.5:17.5 86.5:13.5
Instrukcja mieszania składników	Baza i utwardzacz powinny być mieszane i aplikowane w temperaturze powyżej 10°C. W niższych temperaturach może być konieczne dodanie rozcieńczalnika w celu poprawienia właściwości aplikacyjnych, obniża to jednak odporność farby na ugięcia oraz może wydłużyć czas utwardzania. Składniki powinny być wymieszane jednorodnie z użyciem mieszadła mechanicznego. Zwróć uwagę na boki i dno puszk.	
Czas indukcji	Przy 20°C nie jest wymagany Przy 10°C co najmniej 10 minut	
Żywotność mieszaniny	20 litrowe opakowanie: ok. 6 godzin przy 10°C ok. 3 godziny przy 20°C ok. 2 godziny przy 30°C	
Optymalne warunki aplikacji	Temperatura : 15-25°C Wilgotność : 40-75%	

Techniczne i estetyczne właściwości powłoki mogą ulec zmianie kiedy produkt będzie aplikowany w innych warunkach.

Zalecenia do aplikacji

	Natrysk hydrodynamiczny	Natrysk powietrzny	Pędzel/Walek
Typ rozcieńczalnika	JFG 253	JFG 253	JFG 253
Zalecana ilość rozcieńczalnika (zależnie od aplikacji i wyposażenia)	0 – 15 obj. %	5 – 15 obj. %	0 – 5 obj. %
Rozmiar dyszy	0.28 – 0.33 mm 0.011 – 0.017 inch	1.5 – 2.0 mm	
Ciśnienie	130 – 200 bar	3 – 4 bar	
Typowe osiągalne d.f.t.	70 – 100 µm	60 – 100 µm	50 – 80 µm
Czyszczenie narzędzi	Rozcieńczalnik FGM 631		

Przygotowanie powierzchni

Stal	<p>Konstrukcje nowe: Jako podkład mogą być zastosowane: Acraton HS-U, Monopox Metalcoat ZL70, Monopox Metalcoat ZL80, Monopox SF-HB, Monopox ZF Universal lub Acraton HS Premium.</p> <p>Naprawy i renowacja: Dokładnie oczyścić podłoże odpowiednią metodą dobraną do warunków i rodzaju zanieczyszczenia lub za pomocą gorącej pary. Usunąć sole i inne rozpuszczalne w wodzie zanieczyszczenia poprzez spłukanie czystą wodą pod wysokim ciśnieniem. Ogniska korozji, rdze nalotową, zgorzel itp. przez czyszczenie wodą pod wysokim ciśnieniem lub strumieniowo-ściernie do stopnia Sa2½ lub mechanicznie do St. 2-3. Nałożyć zaprojektowany odpowiedni system na czyste podłoże.</p>
------	---

Czyszczenie metodami mechanicznymi lub ręcznymi daje niższą jakość przygotowania podłoża niż czyszczenie wodą pod wysokim ciśnieniem lub czyszczenie strumieniowo-ściernie co może wpłynąć na ostateczną jakość aplikowanego systemu zabezpieczającego.



zandleven coatings

POLYFINISH® HS 65-55

poliuretan

Charakterystyka produktu

Nie należy przeprowadzać procesu aplikacji w przypadku gdy temperatura powierzchni jest mniejsza niż 3°C powyżej punktu rosy, a temperatura podłoża jest niższa niż 5°C.

Ze względu na obecność rozpuszczalników, stosując ten produkt w pomieszczeniach zamkniętych, powinna być zapewniona odpowiednia wentylacja.

Wystąpienie kondensacji podczas aplikacji lub bezpośrednio po aplikacji może spowodować matowienie i pogorszenie jakości powłoki końcowej.

Kolory / stabilność kolorów:

Niektóre beżolowiove czerwone i żółte kolory mogą odbarwić się pod wpływem atmosfery zawierającej chlor. Szczególnie w przypadku niektórych beżolowiowych kolorów w kolorze czerwonym, pomarańczowym, żółtym i zielonym, aby uzyskać pełne krycie, może być potrzebna dodatkowa warstwa, Nieznaczne odbarwienia mogą wystąpić w temperaturach pracy powyżej: 120 ° C.

Maksymalną grubość jednej warstwy najłatwiej osiąga się poprzez aplikację natryskiem hydrodynamicznym. Zastosowanie innych technik może wiązać się z koniecznością nałożenia kilku warstw w celu uzyskania wymaganej grubości suchej powłoki.

Większa grubość warstwy, niewystarczająca wentylacja lub niższe temperatury będą wymagały dłuższego czasu utwardzania co może skutkować uwięzieniem rozpuszczalników i przedwczesnym uszkodzeniem powłoki.

Całkowicie czysta powierzchnia jest obowiązkowa, aby zapewnić prawidłową przyczepność, w szczególności podczas długich odstępów do przemaalowywania. Brud, olej, smar powinny zostać usunięte np. odpowiednim detergentem. Sole powinny zostać usunięte świeżą, słodką wodą.

Bezpieczeństwo

Zobacz kartę charakterystyki

Zalecenia dot. wentylacji

Minimalne wymagane wartości wentylacji:

	MAC
Polyfinish HS 65-55	1110 m ³ /L
Rozcieńczalnik JFG 253	3680 m ³ /L

MAC = Maksymalna dopuszczalna koncentracja

LEL = Dolna granica wybuchowości

Dodatkowe informacje zawarto w Karcie Bezpieczeństwa Substancji

Niebezpiecznej

Przygotowanie /Oznaczenia /Informacje techniczne (www.zandleven.com)

- A 1 Etykiety i oznaczenia farb zgodne z wymogami Unii Europejskiej
- A 2 Definicje
- A 3 Odporność chemiczna systemów Monopox HB
- A 4 Ogólne wytyczne dotyczące ochrony stali
- A 6 Przygotowanie podłoża

Dane te zostały sporządzone zgodnie z naszą najlepszą wiedzą i były aktualne w dniu wydania. Jednak w oparciu tylko o zapisy kart technicznych i informacyjnych. Producent materiału nie może przyjąć pełnej odpowiedzialności za zastosowanie produktu, dlatego że ostateczny wybór, sposób użycia oraz warunki w czasie aplikacji są niezależne od producenta i nie ma na nie wpływu. Karta ta; dokumentacja techniczna nie zostanie automatycznie zastąpiona w przypadku jej zmiany. Wersja językowa angielska jest wersją nadrzędną do wszelkich innych tłumaczeń językowych

