



# zandleven coatings

## POLYFINISH® HS 65-75

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. Łatwo aplikuje się w grubych warstwach.
- 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	Połysk (ok. 75 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	60-100 µm d.f.t. na warstwę 90-150 µm w.f.t. na warstwę (nierozcieńczone)
Wydajność teoretyczna	Przy 60 µm d.f.t.: 11.2 m <sup>2</sup> /L Przy 100 µm d.f.t.: 6.7 m <sup>2</sup> /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
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
Pyłosuchość	1/2 godziny	1 godzina	3 godziny	4 godziny
Suchość manipulacyjna	10 godzin	16 godzin	24 godziny	48 godzin
Pełne utwardzenie	4 dni	7 dni	10 dni	10 dni
Przemaalowywanie:				
Minimalny odstęp	8 godzin	12 godzin	24 godziny	40 godzin
Maksymalny odstęp*	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 65-75**

poliuretan

**Wskazówki dotyczące stosowania**

Proporcje mieszania	Objętościowo: Baza – utwardzacz 2V6 Wagowo: Baza – utwardzacz 2V6	81:19 85:15
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 puszeki.	
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/Wałek
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 JFG 253		

**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: 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 65-75

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 65-75	1110 m <sup>3</sup> /L
Rozcieńczalnik JFG 253	3680 m <sup>3</sup> /L

---

MAC = Maksymalna dopuszczalna koncentracja

LEL = Dolna granica wybuchowości

Dodatkowe informacje zawarto w Karcie Bezpieczeństwa Substancji

Niebezpiecznej

### Przygotowanie /Oznaczenia /Informacje techniczne ([www.zandleven.com](http://www.zandleven.com) )

A 1 Etykiety i oznaczenia farb zgodne z wymogami Unii Europejskiej

A 2 Definicje

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

