

**POLYFINISH® HS 65-90**

poliuretan

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

- Utwardzona powłoka wykazuje niewielką 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 produkcie

Połysk	Wysoki połysk (90 GU, w zależności od koloru)
Kolor	wg. palety kolorów RAL (z wyjątkiem RAL 9006 i RAL 9007)
Gęstość	ok. 1.15 kg/L (wymieszane składniki, w zależności od koloru)
Zawartość Części Stałych	ok. 67% objętościowo (wymieszane składniki, w zależności od koloru)
VOC (LZO)	ok. 290 gr/L (Lotne Związki Organiczne)
Rekomendowana grubość powłoki	40-60 µm d.f.t (GPS) na warstwę 60-90 µm w.f.t (GPM) na warstwę (nierozcieńczone)
Wydajność teoretyczna	Przy 40 µm d.f.t. (GPS): 16.3 m ² /L Przy 60 µm d.f.t. (GPS): 10.8 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 2V5 30°C Rozcieńczalnik BFO 7030 (natrysk) 42°C Rozcieńczalnik BFO 7030 (pędzel) 42°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. (GPS) do 60 µm

Pyłosuchość

Suchość transportowa

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	10 dni	1 miesiąc
8 godzin		12 godzin	24 godziny	40 godzin
7 dni		14 dni	1 miesiąc	3 miesiące

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



Wskazówki dotyczące stosowania

Proporcje mieszania	Objętościowo: Baza – utwardzacz 2V5 Wagowo: Baza – utwardzacz 2V5	79:21 82:18
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 godzin przy 20°C ok. 2 godzin 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	BFO 7030	BFO 7030	BFO 7030
Zalecana ilość rozcieńczalnika (zależnie od aplikacji i wyposażenia)	0 – 15 obj. %	5 – 20 obj. %	0 – 5 obj. %
Rozmiar dyszy	0.28 – 0.38 mm 0.011 – 0.015 inch	1.5 – 2.0 mm	
Ciśnienie	130 – 200 bar	3 – 4 bar	
Typowe osiągalne d.f.t. (GPS)	60 – 80 µm	50 – 70 µm	40 – 60 µm
Czyszczenie narzędzi	Rozcieńczalnik JFG 253, BFO 7030 lub Zmywacz MF		

Przygotowanie powierzchni

Stal	<p>Konstrukcje nowe: Jako podkład mogą być zastosowane: Acraton HS-U, Monopox Metalcoat ZL70, Monopox Micro-Zink, Monopox LG Micro-zink, Monopox SF-HB, Monopox Metalcoat ZL80 lub Monopox ZF Universal.</p> <p>Naprawy i renowacja: Oczyścić podłoże odpowiednią metodą dobraną do warunków i rodzaju zanieczyszczenia lub za pomocą gorącej pary.</p> <p>Usunąć sole i inne rozpuszczalne w wodzie zanieczyszczenia poprzez splukanie czystą wodą pod wysokim ciśnieniem.</p> <p>Ogniska korozji, rdze nalotową, zgorzel itp. przez czyszczenie wodą pod wysokim ciśnieniem lub strumieniowo-ścierne do stopnia Sa2½ lub mechanicznie do St. 2-3.</p> <p>Nałożyć zaprojektowany odpowiedni system na czyste podłoże.</p> <p><u>Czyszczenie metodami mechanicznymi lub ręcznymi daje niższą jakość przygotowania podłoża niż czyszczenie wodą pod wysokim ciśnieniem lub czyszczenie strumieniowo-ścierne co może wpłynąć na ostateczną jakość aplikowanego systemu zabezpieczającego.</u></p>
------	---



zandleven coatings

POLYFINISH® HS 65-90

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.

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.

Kolory/Stabilność koloru:

Niektóre kolory żółte i czerwone oparte na pigmentach bezołowiowych, mogą ulegać odbarwieniu, w przypadku narażenia ich na działanie atmosfery zawierającej chlor. W celu uzyskania pełnej siły krycia, może być konieczne nałożenie kolejnej warstwy, zwłaszcza w przypadku niektórych kolorów opartych na pigmentach bezołowiowych takich jak czerwone, pomarańczowe, żółte i zielone. W temperaturach pracy powyżej 120°C na powłocę mogą wystąpić niewielkie przebarwienia.

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 pomiędzy nakładaniem kolejnych warstw. Brud, olej, smar powinny zostać usunięte np. odpowiednim detergentem. Sole powinny zostać usunięte świeżą, słodką wodą.

Bezpieczeństwo

Oznaczenie zgodne z zaleceniami EC/REACH

Po wymieszaniu składników

Symbol Xn	: szkodliwy.
Zawiera	: ksylen.
R10	: łatwopalny.
R20/21	: szkodliwe w przypadku wdychania i kontaktu ze skórą.
S23	: nie wdychać oparów, dymów, gazów ani mgły.
S38	: w przypadku słabej wentylacji konieczne jest używanie odpowiednich środków ochrony osobistej.
P91	: zawiera izocyjaniany, przeczytaj wskazówki wytwórcy.

Zalecenia dot. wentylacji

Minimalne wymagane wartości wentylacji:

	MAC	10 % LEL
Polyfinish HS 65-90	1110 m³/L	59 m³/L
Rozcieńczalnik BFO 7030	6963 m³/L	264 m³/L

MAC = Maksymalna dopuszczalna koncentracja

LEL = Dolna granica wybuchowości

Dodatkowe informacje zawarto w Karcie Bezpieczeństwa Substancji Niebezpiecznej

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

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 oraz zapisów kart bezpieczeństwa, informacji o stosowaniu produktów dwukomponentowych, różnic cenowych produktów w innych kolorach, OWS Zandleven.

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.

