heavy duty

ZANDGUARD® NOVACURE HR

epoxy

staal

Een twee componenten, polyamine uithardende phenolic primer/coating

- bestand tegen een brede range aan zuren, alkaliën en oplosmiddelen
- zeer goed hechting op diverse correct voorbehandelde substraten
- toepasbaar voor objecten welke worden blootgesteld aan chemisch en agressief klimaat
- Bij zonlicht belasting kan verkleuring en verkrijting optreden

Fysische eigenschappen bij 20 °C

Uiterlijk	Half glanzend	
Kleur	licht grijs en beige	
Dichtheid	ca. 1,60 (gemengd product)	
Vaste stofgehalte	ca. 70 volume % (gemengd product)	
VOS	290 gr./ltr. (vluchtige organische stoffen)	
Aanbevolen laagdikte	100-150 µm droge laagdikte.	
	143-214 µm natte laagdikte per laag (onverdund)	
Theoretisch rendement	Bij 100 µm droge laagdikte 7,0 m² / ltr.	
	Bij 150 µm droge laagdikte 4,7 m²/ ltr.	
Praktisch rendement	Afhankelijk van een aantal factoren, zoals objectvorm, profiel van de ondergrond, applicatiemethode, applicatieomstandigheden en ervaring.	
	Enkele richtlijnen zijn:	
	Kwast/roller	: 85-90% van het theoretisch rendement
	Spuiten	: 50-70% van het theoretisch rendement
Vlampunt ISO 1523	Basiscomponent	30°C
	Verharder 2V61	30°C
	Verdunning FGM 631	23°C
Temperatuurbestendigheid	150°C droge belasting	
Houdbaarheid	Tenminste 12 maanden, mits opgeslagen in gesloten originele verpakking op een droge en koele plaats tussen de 5° - 30°C.	

Instructies bij geforceerde droging

- Ventilatie gedurende 4 uren door omgevingslucht, gevolgd door 4 uren met hete lucht, zodanig dat het oppervlak een temperatuur bereikt van 80°C.
- Ventilatie gedurende 2 uren door omgevingslucht, gevolgd door 10 uren met warme lucht, zodanig dat het oppervlak een temperatuur bereikt van 55°C.

Droog/curing eigenschappen

Voor droge laagdikte tot 250 µm

	30°C	20°C	10°C
Stofdroog	2 uur	4 uur	8 uur
Transporteerbaar	4 uur	8 uur	16 uur
Volledige doorharding	3 dagen	5 dagen	10 dagen
Overschilderbaar:			
Minimum interval	7 uur	12 uur	24 uur
Maximum interval	7 dagen	14 dagen	21 dagen

Bij de droogtijden zijn de laagdikten, ventilatie, temperatuur en relatieve vochtigheid sterk van invloed.

Applicatie-instructies

Mengverhouding	Volume:	basiscomponent-verharder 2V61	81:19
	Gewicht:	basiscomponent-verharder 2V61	88:12
Menginstructies	Basiscomponent en verharder behoren bij temperaturen boven 10°C te worden gemengd en verwerkt. Bij lagere temperaturen is extra verdunning nodig, wat een geringe weerstand tegen zakken geeft en waarbij uitharding wordt vertraagd. De componenten moeten homogeen worden gemengd, met een mechanische menger. (let op de wand en de bodem)		
Inductietijd	Bij 20°C niet noodzakelijk		
Verwerkingstijd na menging	20 liter verpakking:	ca.4 uur bij 10°C en ca. 2 uur bij 20°C	
Applicatievoorwaarden	Gedurende applicatie en verharding moet de temperatuur boven 5°C zijn. Gedurende applicatie en verharding in gesloten of kleine ruimten is het nodig om continu lucht te verversen om de oplosmiddeldampen te verwijderen, dit i.v.m. droging, gezondheid en veiligheid.		

Verwerking

	Airless-spray	Luchtspuit	Kwast/roller
Type verdunning	FGM 631	FGM 631	FGM 631
Hoeveelheid verdunning (e.e.a. afhankelijk van toepassing en equipment)	0 – 20 vol. %	0 – 20 vol. %	0 – 5 vol. %
Spuitopening	0,48 – 0,63 mm 0,019 – 0,025 inch	2,0 – 2,5 mm	
Spuitdruk	170-200 bar	3 – 4 bar	
Maximum droge laagdikte	250 µm	150 µm	100 µm
Reiniging gereedschap	Verdunning FGM 631		

Hoeken, randen en lasnaden moeten van een strip coat worden voorzien, Voorafgaand aan het aanbrengen van een volledige laag.

Ondergrondcondities

Staal

Nieuw staal:
Stralen volgens de ISO-norm 8501-1: 2007 Sa 2½. – Sa 3
Ruwheidsprofiel Ra 12-18µm Rz 60-90 µm.
Ondergrond moet schoon en droog zijn.

Reparaties en onderhoud:
Het oppervlak zorgvuldig reinigen met een geschikt reinigingsmiddel of d.m.v. stoomcleaning. Zouten en andere wateroplosbare verontreiniging verwijderen
d.m.v. afspuiten met schoon leidingwater onder hoge druk.
Roest e.d. verwijderen d.m.v. (water)stralen Sa 2½ - 3 of (mechanisch) ontroesten tot St 2-3.
Op een schone ondergrond het geadviseerde verfsysteem aanbrengen.

- mechanisch of handontroesten geeft een veel mindere kwaliteit dan (water) stralen en zal meestal resulteren in een kortere beschermingsduur van het aangebrachte verfsysteem.

Roest Vast Staal

Aanstralen met een fijn, niet metallisch straalmiddel tot een egaal geruwd oppervlak is verkregen, of het oppervlak ontvetten en vervolgens chemisch voorbehandelen (volgens voorschrift fabrikant).

ZANDGUARD® NOVACURE HR

Producteigenschappen

De temperatuur van het oppervlak moet tenminste 3°C boven het dauwpunt zijn.

Gelet op de aanwezigheid van oplosmiddelen in de verf en de eventueel benodigde spuitverdunning zal bij verwerking in een afgesloten ruimte toereikende ventilatie aanwezig moeten zijn.
De temperatuur van de ventilatielucht moet liggen tussen 10°C en 40°C. Doorlopend ventileren totdat het verfsysteem volledig is uitgehard.

Breng geen verf aan wanneer de omgevingstemperatuur lager is dan 12°C gedurende meer dan 48 uren na het aanbrengen van de coating.
Als er gedurende en na het dorgingsproces een vettige filmlaag verschijnt op het verfoppervlak, dan dient het oppervlak grondig gereinigd te worden met een schone doek, welke verzadigd is met verdunning FGM 631. Laat het oplosmiddel verdampen voordat de volgende laag wordt aangebracht.

Verkleuring of verlies van glans of andere oppervlak defecten kunnen ontstaan tijdens drogen en/of verharding, door condens afzetting of vroeg water belasting.

Daar het product gebaseerd is op epoxy technologie kan het noodzakelijk zijn een esthetische toplaag aan te brengen ten einde langdurig glans- en kleurbehoud te realiseren

De maximum te behalen laagdikte van dit product kan middels airless spray worden behaald, overige applicatie technieken resulteren in een lagere laagdikte waardoor er meerdere arbeidsgangen noodzakelijk kunnen zijn om de vereiste laagdikte te behalen.

Veiligheidsinformatie

Zie veiligheidsinformatieblad

Ventilatievoorschriften

Benodigde minimale hoeveelheid lucht om te voldoen aan:		
	BGW	10 % LEL
Zandguard Novacure HR	662 m³/ltr.	36 m³/ltr.
Verdunning FGM 631	3995 m³/ltr.	160 m³/ltr.

BGW = Bedrijfsgrenswaarde
LEL = Lower Explosion Limit
Zie ook het veiligheidsinformatieblad

Raadpleeg altijd de bijbehorende documentatiebladen (te downloaden van www.zandleven.com)

- A1 etikettering
- A2 fysische gegevens
- A3 chemisch resistentie overzicht Monopox HB systemen
- A4 algemene richtlijnen staalconservering
- A5 algemene richtlijnen voor Acraton (op beton en staal)
- A6 Voorbehandeling constructiestaal
- veiligheids-informatieblad
- informatie verharders en verdunners
- toeslagen kleurcategorieen
- verkoop- & leveringsvoorwaarden

Deze gegevens zijn naar beste weten opgesteld en correct op de datum van uitgifte. Desondanks kunnen wij geen aansprakelijkheid aanvaarden, omdat de keuze van producten en omstandigheden bij het verwerken van de systemen buiten onze beoordeling vallen. Dit documentatieblad wordt bij wijziging niet automatisch vervangen.