

Omschrijving:

FinishShield is een monocomponent, vocht uithardende, isocyaan-vrije coating. De coating wordt ingezet als eindlaag in zware corrosiebescherming bij veeleisende milieus en is vrij van vluchtige organische stoffen. Door de additie van glas plaatjes wordt de bescherming op kanten en interne hoeken sterk verbeterd als ook de slijtwaarden.

FinishShield kan worden ingezet tijdens minder goede weer condities van -5°C tot 50°C en relatieve vochtigheid van maximaal 98%, door de snelle droging kunnen er meerdere lagen per dag worden aangebracht, zelfs bij de toepassing van hogere laagdiktes.

Aanbevolen gebruik:

FinishShield kan worden toegepast als een op zichzelf staande bescherming maar ook in een verf-systeem met GroundShield als primer en MidShield als tussenlaag waarbij de te beschermen objecten zijn blootgesteld aan een industrieel milieu met hoge vochtigheid en agressieve atmosfeer van de klasse C5 zoals omschreven in de norm ISO 12944-2:2017(E).

FinishShield garandeert een langdurige bescherming waarbij tegelijkertijd wordt gekozen voor een milieuvriendelijke oplossing. Doordat het systeem in bijna alle condities toegepast kan worden kan het gedurende het hele jaar worden ingezet, waarbij door de snelle overschilderbaarheid arbeidstijd kan worden bespaard.

Specificaties:

Uiterlijk:	Glans
Soortelijk gewicht:	1,30 ± 0,05 g/cm ² (kleur afh.)
Kleur:	Vlgs. Ral
Vaste stof (gew.):	99% ± 1%
Vaste stof (vol.):	99% ± 1%
VOS gehalte:	0 gr/ltr.
Opslag:	24 maanden, ongeopend. Droog opslaan bij 5°C tot 40°C
Aanbevolen laagdikte:	80 µm DFT – 250 µm DFT

Kwalificaties:

FinishShield in het voorgestelde verf systeem voldoet aan de eisen gesteld in NEN-EN-ISO 12944-6 (2018) C5H.

Hechting (ISO 4624):	>8 Mpa (pull-off)
Shore D hardness (DIN 53 505):	> 85
Cupping test (ISO 1520):	6,01 mm
Bending Test (ISO 6860):	< 3 mm
Taber Abrasion CS17 1000/1kg:	<30 mg

Droogtijden @100 microns natte film dikte:

Droogtijden gemeten met een lineaire droogtijd recorder volgens ASTM D5895, ISO 9117-4:2012 en DIN EN 14022

	20°C	10°C
Stage 1 - (Start / Leveling)	8 min.	15 min.
Stage 2 - (Set-to-touch / evaporation of solvent)	10 min.	30 min.
Stage 3 - (Tack-free / sol-gel transition)	14 min.	40 min.
Stage 4 - (Hard-dry time / surface dry)	25 min.	50 min.
Stage 5 - (Through dry time / final dry)	45 min.	1,5 uur
Volledig doorgehard	12 uur	24 uur

**Droogtijden @100 microns natte film dikte:**

De eerder vermelde droogtijden zijn vastgesteld onder laboratorium condities, zij zijn gerelateerd aan de aangegeven temperaturen, bij een luchtvochtigheid van ca. 60% en een verffilm van ca. 100 µm. Lagere temperaturen vertragen de droogtijden en hogere temperaturen verkorten de droogtijden. En doordat het product een vocht uithardend product is zal een luchtvochtigheid van 30% of hoger de droging bespoedigen. In de praktijk zal het drogingsproces starten bij 5% luchtvochtigheid, maar bij deze luchtvochtigheid zal de droogtijd aanzienlijk verlengd worden. Hogere laagdiktes zullen de droogtijd ook verlengen. Temperaturen rond of zelfs onder de 0°C zullen de droging ook negatief beïnvloeden.

Overschilderen:

Kwast/roller applicatie: afhankelijk van de relatieve luchtvochtigheid en laagdikte is overschilderen normaal mogelijk na 60 minuten bij 20°C.

Airless spuit applicatie: FinishShield kan binnen 20 minuten, nat in nat, worden aangebracht.

Na ca. 6 maanden kan het nodig zijn dat het oppervlak zorgvuldig moet worden opgeruwd door middel van schuren of sweepblast om een oppervlakte profiel te creëren.

Ten tijde van overschilderen moet het oppervlak altijd vrij zijn van olie, vet, vuil, stof en andere vervuilingen om een goede hechting te waarborgen.

Vorbereiding van het oppervlak**Oppervlakteverontreinigingen:**

Residuen van olie, vet, markeerinkten, snijoliën enz. na fabricagewerkzaamheden zullen de hechting van aangebrachte coatings ernstig beïnvloeden en moeten worden verwijderd. Het is onjuist om te denken dat latere reinigingswerkzaamheden dergelijke verontreinigingen zullen verwijderen en het is een slechte gewoonte om ze op het oppervlak te laten zitten. Als u deze verontreinigingen niet verwijdert voordat er door middel van stralen wordt gereinigd, worden ze over het stalen oppervlak verdeeld en wordt het straalmiddel verontreinigd.

Geschikte organische oplosmiddelen, emulsieontvetters of equivalenten moeten worden aangebracht om verontreinigingen te verwijderen ter voorbereiding op latere behandelingen. Verdere begeleiding kan worden verkregen bij SSPC SP-1

IJzer & Staal (immersie service)

Verwijder alle olie en vet van het oppervlak door oplosmiddelreiniging volgens SSPS SP-1. Verwijder alle lasspatten en rond alle scherpe randen af door te slijpen. Minimale oppervlaktevoorbereiding is White Metal Blast reiniging Sa21/2. Straal alle oppervlakken schoon met een scherp, hoekig schuurmiddel voor een optimaal oppervlakteprofiel (35 tot 85µm/1,38 tot 3,35 mills). Het stralen produceert grote hoeveelheden stof en vuil die van het gestraalde oppervlak moeten worden verwijderd, of gebruik waterstraalreiniging volgens SSPC-SP WJ2 (L)/NACE WJ-2 (L), zie SSPC- VIS4/NACE VIS7 voor referentiefoto's. Waterjetreiniging biedt niet het primaire ankerpatroon op het metalen oppervlak dat bekend staat als "oppervlakteprofiel" en is daarom niet van toepassing op nieuw staal. Grond het kale staal op dezelfde dag dat het wordt gereinigd of voordat vlieg roest optreedt.

IJzer & Staal (atmosferische service)

Verwijder alle olie en vet van het oppervlak door oplosmiddelreiniging volgens SSPS SP-1. Verwijder alle lasspatten en rond alle scherpe randen door te slijpen. Minimale oppervlaktevoorbereiding is hand-/elektrisch gereedschap per SSPC SP-2 en SP2 of ISO St. 2 of St. 3. Gebruik voor betere prestaties Commercial Blast Cleaning Sa2 of SSPC SP6/NACE 3. Straal alle oppervlakken schoon met een scherp, hoekig schuurmiddel voor een optimaal oppervlakteprofiel (35 tot 85 µm/1,38 tot 3,35 mills). Of gebruik waterstraalreiniging volgens SSPC-SP WJ3 (L)/NACE WJ-3 (L), zie SSPC- VIS4/NACE VIS7 voor referentiefoto's. Waterjetreiniging biedt niet het primaire ankerpatroon op het metalen oppervlak dat bekend staat als "oppervlakteprofiel" en is daarom niet van toepassing op nieuw staal. Grond het kale staal op dezelfde dag dat het wordt gereinigd of voordat vlieg roest optreedt.

Voorbereiding van het oppervlak

Eerder geschilderde oppervlakken

Om een strategie voor onderhoudsschilderwerk op te stellen, is het belangrijk om een onderzoek uit te voeren om te bepalen of gedeeltelijk of volledig opnieuw schilderen nodig is, waarbij coatings die stevig hechten aan het substraat zonder indicatie van afbraak, kunnen worden beschouwd als een geschikte basis voor de nieuwe verf lagen. Het oppervlak van de bestaande verf moet grondig worden gewassen om verontreinigingen te verwijderen, en het kan dan nodig zijn om het oppervlak licht te schuren, vooral van harde en glanzende coatings, om een goede hechting te waarborgen. Wanneer de afbraak gelokaliseerd is en het grootste deel van de beschermende coating intact is en goed hecht aan het oppervlak, kunnen de kleine beschadigingen worden voorbehandeld voor gelokaliseerde herschildering. Idealiter moeten de getroffen gebieden worden voorbereid volgens een norm zoals hierboven vermeld, bijvoorbeeld plaatselijke stralen of met handmatige en mechanische methoden wanneer stralen onpraktisch is. Schuin de randen af om een goede hechting van het opnieuw geleverde oppervlak te verzekeren. Bij onderhoudswerkzaamheden na de oppervlaktereiniging van de ondergrond, zelfs na stralen volgens de SA 2½-norm, kan er verontreiniging achterblijven met zouten die door het corrosieproces worden geproduceerd. Oude staalconstructies die door pitcorrosie zijn aangetast, hebben meer kans op zouten van ijzersulfaat en ijzerchloriden die in de aangetaste gebieden worden vastgehouden en hun aanwezigheid moet voorafgaand aan het schilderen worden bepaald. De maximaal toelaatbare verontreiniging is 40 mg/m².

Voor meer gedetailleerde informatie zie onze brochure "Surface Preparation for Coating"

Applicatie apparatuur:

Het volgende is een richtlijn; verandering in drukken of tip groottes kunnen noodzakelijk zijn voor goede spuit karakteristieken. Altijd de spuitapparatuur spoelen met de aangegeven verdunner. Gebruik een nieuwe set spuitslangen en reserveer deze voor het aanbrengen van 1-k vochtuithardende verven, indien de apparatuur niet goed gereinigd/schoon is en als er een andere verdunner or reiniger in het systeem aanwezig is kan de coating niet de juiste karakteristieken ontwikkelen of reageren tot een taaie elastische massa (kauwgum) of simpelweg niet drogen.

Reinigen

Gereedschap en
Apparatuur: H2O Solvent M

Verdunnen

Verdunner: H2O Solvent S (speciale reactieve verdunner, zie product omschrijving)

Airless Spray

Pomp: 45 : 1
Druk: 170 – 350 bar (2465 – 5076 psi)
Slang: ¼" ID
Tip: 0.15" – 0.19"
Filter: 60 mesh (250 µm)
Verdunnen: onverdund gebruiken

Kwast/roller

Materiaal: Natuurlijke haren / ¼" Natuurlijk of synthetisch met oplosmiddel resistente kern
Verdunnen: onverdund gebruiken

**Applicatie Condities:****Temperatuur**

Lucht en oppervlak: -5°C (23 °F) minimum, 50°C (122°F) maximum.

Materiaal: 7°C (44.6°F) minimum.
Niet op oppervlakte ijs of water aanbrengen.

Relatieve luchtvochtigheid: 6% Minimum, 98% maximum.

Raadpleeg onze producttoepassingshandleiding voor gedetailleerde informatie over oppervlaktetoepassingen.

Order informatie:

Verpakking: 1, 2½, 5, en 10 liter blikken

Product code: 040507xxx-xx

Weight : 1,30 ± 0,05 Kg/L (kleur afhankelijk).

Applicatie procedure:

De oppervlaktevoorbereiding moet worden voltooid zoals aangegeven.

Meng het materiaal zorgvuldig alvorens gebruik met behulp van een langzaam draaiende mechanische menger.

Schilder alle holten, lassen, scherpe hoeken om vroegtijdige verfgebreken te voorkomen op deze plaatsen. Als men een spuitapplicatie toepast, overlap elke spuitpassage met 50% om luchtinsluitingen, kale stukken en pinholes te voorkomen. Indien nodig, spuit kruislings onder een rechte hoek.

Het aangegeven verbruik is gecalculeerd op volume vaste stof, het verlies door het oppervlakte profiel, ruwheid of porositeit van het te behandelen oppervlak, kwaliteiten en techniek van de applicator, methode van applicatie, verschillende oppervlakte ongeregeldeheden, materiaalverlies door mengen, knoeien, verdunnen, klimatische condities en te hoge laagdiktes zijn uitgesloten. Excessief verdunnen van het materiaal kan de filmvorming, uiterlijk en hechting negatief beïnvloeden.

Om blokkades van de spuitapparatuur te voorkomen, reinig de apparatuur voor gebruik of nadat men een lange onderbreking heeft gehad met H2O Solvent M spoel daarna door met H2O Solvent S. Giet een kleine hoeveelheid H2O Solvent S op de verf in het blik om indikken en velvorming te voorkomen. Plaats een tijdelijk deksel op het blik om te voorkomen dat vocht, condensatie, zweed, mist of regen de verf vervuult.

Het wordt aanbevolen blikken met restanten niet op te slaan voor later gebruik, als u deze blikken toch wilt opslaan giet dan een kleine hoeveelheid H2O Solvent S op de verf alvorens het blik af te sluiten.

Reinig het gereedschap onmiddellijk na gebruik met H2O Solvent M.

Droog- en uithardingstijden mogen alleen als richtlijn worden beschouwd.

**Veiligheid:****Gevaar!**

Uitsluitend bedoeld voor professioneel gebruik. Verkrijg en lees hiervoor het veiligheidsinformatieblad van H2O Marine voordat u het gebruikt.

Blik kan onder druk staan, zorg ervoor dat u het blik voorzichtig opent.

Voldoende ventilatie: Adem geen stof, dampen of spuitnevel in. Zorg voor het binnendringen van verse lucht tijdens het aanbrengen en drogen. Als u last heeft van waterige ogen, hoofdpijn of duizeligheid of als luchtmonitoring aantoont dat de damp-/nevelniveaus boven de geldende grenswaarden liggen, draag dan tijdens en na het aanbrengen een geschikt, goed gemonteerd gasmasker (NIOSH-goedgekeurd). Volg de aanwijzingen van de fabrikant van het gasmasker voor het gebruik van de beademingstoestellen.

Buiten het bereik van kinderen bewaren

Voorbehoud:

De informatie en aanbevelingen in dit technische gegevensblad zijn gebaseerd op tests die door of namens het H2O Marine zijn uitgevoerd, dergelijke informatie en aanbevelingen die hierin worden uiteengezet, kunnen worden gewijzigd en hebben betrekking op het product dat op het moment van publicatie wordt aangeboden.

Neem contact op met uw vertegenwoordiger van H2O Marine B.V. voor de meest recente technische gegevensinformatie.

Garantie:

H2O Marine B.V. garandeert dat het product vrij is van productiefouten in overeenstemming met de geldende kwaliteitscontrole procedures. Aansprakelijkheid voor producten die bewezen defecten vertonen, indien van toepassing, is beperkt tot het vervangen van de defecte producten of terugbetaling van de aankoopprijs van de defecte producten zoals bepaald door H2O Marine B.V.

GEEN ANDERE GARANTOE OF GARANTIE BEPALINGEN DAN SCHRIFTELIJK BEVESTIGD DOOR H2O Marine B.V. ZIJN VAN TOEPASSING