

VERWERKINGSVOORSCHRIFTEN

METSELWERKONDERSTEUNING

ALGEMEEN

Voor start verwerking:

- Uitgangspunt is dat de montage wordt uitgevoerd door vakbekwame monteurs.
- Controleer bij levering of de geleverde producten overeenkomen met de afleverbon; de afgevinkte onderdelen zijn gecontroleerd en meegeleverd.
- Raadpleeg altijd de technische uitwerking van PohlCon Benelux (bij afdeling werkvoorbereiding).
- Producten droog, los van de grond opslaan.
- Gebruik geen beschadigde, kromme of afgekeurde materialen.
- Met gecoate materialen voorzichtig omgaan om beschadigingen te voorkomen!
- Contact met andere (edeler) metalen vermijden.
- Bij RVS instortvoorzieningen horen RVS bevestigingsmiddelen, idem voor thermisch verzinkt.
- Indien een tijdelijke ondersteuning niet mogelijk is dan altijd contact opnemen met PohlCon.

Na verwerking:

- Gecoate onderdelen na metselen schoonmaken.
- Controleren of horizontale (en verticale) dilataties voldoende vrij/ open zijn om toekomstige uitzetting van metselwerk op te kunnen vangen.

Neem voor vragen of onduidelijkheden altijd contact op met PohlCon Benelux.

Optioneel -> montagekit:

Deze is inclusief momentsleutel (Torcofix) incl. verlengstuk en dopsleutels (voor M12 en M16), steeksleutel (voor dieptestelbout), rolmaat, duimstok, waterpas, metselkoord en werkhandschoenen (Nitrilfoam).

REPARATIEVOORSCHRIFTEN

Algemeen

Het is raadzaam om reparaties aan zichtdelen door een erkende vakman te laten uitvoeren.

Om kleur en structuurverschillen uit te sluiten is het raadzaam een proefvlak op te zetten alvorens verder af te werken.

Bij beschadigingen van de zinklaag en/ of coating laag het product opnieuw laten produceren. Echter, als de beschadiging kleiner of gelijk aan 500 mm², of de som van de beschadigingen kleiner of gelijk aan 3% van de totale oppervlakte, dan kan als volgt worden gerepareerd:

Procedure bij ACC systeem: Actief Corrosiewerende Conversielaag, gepoedercoat

Bij niet zichtdelen: herstel kan beperkt worden tot bijwerken van beschadiging (tot op ondergrond) of roestpuntjes:

1. Verontreiniging verwijderen met een reinigingsmiddel en eventuele roest verwijderen d.m.v. schuren. Coating rondom opruwen met fijn schuurpapier.
2. Product stofvrij maken.
3. Beschadigingen 2x bijwerken met Redox EP-primer, conform voorschrift Sikkens (zie bijlage), waarbij tot minimaal 0,5 cm rondom de beschadiging wordt meegeschilderd.

Bij zichtdelen:

1. Als niet zichtdelen.
2. Additioneel opnieuw opruwen en schilderen met REDOX PUR Finish Satin, conform voorschrift Sikkens (zie bijlage), in gewenste RAL kleur (1-2 lagen, afhankelijk van dekkracht van de kleur).

Procedure bij VCC systeem: thermisch verzinkt, gepoedercoat

1. Ontvetten;
2. Eventuele roestvorming verwijderen en de beschadiging licht schuren met schuurpapier nr. 100.
3. Geschuurde plek met iets overlapping behandelen met zinkspray (let op: 90% zink) of WS-Zink® 80/81 (zie bijlage), conform NEN-EN ISO 1461.
- ~~4.~~ Laten drogen volgens voorschrift.
5. Behandeling van stap 3 en 4 2x herhalen, of zo vaak totdat zinklaagdikte conform EN ISO 1461 ontstaat.
6. Afwerken met REDOX PUR Finish Satin, conform voorschrift Sikkens (zie bijlage), in gewenste RAL kleur.

Procedure bij V systeem: thermisch verzinkt, niet gepoedercoat

1. Ontvetten;
2. Eventueel gevormde roest verwijderen en de beschadiging licht schuren met schuurpapier nr. 100;
3. Geschuurde plek met iets overlapping behandelen met zinkspray 90% (let op: 90% zink) of WS-Zink® 80/81 (zie bijlage), conform NEN-EN ISO 1461.
- ~~4.~~ Laten drogen volgens voorschrift.
5. Behandeling van stap 3 en 4 2x herhalen, of zo vaak totdat zinklaagdikte conform EN ISO 1461 ontstaat.

VERWERKINGSVOORSCHRIFT J3D GEVELDRAGER

1. J3D consoles ophangen:

a. Console m.b.v. moer en sluitring* op centreerring monteren. Moer 'handvast' aandraaien:

- Bij geboord gat: draadeind inlijmen,
- Bij ingestorte JORDAHL® ankerrail: hamerkopbout toepassen.
- Bij ingestort boutanker: draadstang indraaien.
- Bij bevestiging aan staalconstructie derden: tapbout, draadstang of hamerkopbout monteren. aan staalconstructie.

* Sluitring enkel bij M12 anker toepassen.

2. 3DS profiel in de consoles hangen:

- Controleer of de 2 drukpunten in de consolebek (!) goed aansluiten op het 3DS profiel.
- Controleer of 3DS profiel op juiste peilmaat en waterpas staat.

3. J3D Consoles stellen op hoogte en (spouw)diepte.

- Achterzijde, onder d.m.v. stelbout + moer onder op (spouw)diepte.
- Achterzijde, boven d.m.v. hoogtestelplaat op hoogte stellen. Deze moet de console dragen.
- Achterzijde, boven uitvullen;
 - Per console zijn meegeleverd 2 stalen uitvulplaten; 1x d=2mm + 1x d=3mm (maximale uitvulmaat: 10mm).
 - Bij toleranties > 10mm of +/- toleranties (kleinere spouw) contact opnemen met PohlCon Benelux.

4. Consoles* afmonteren:

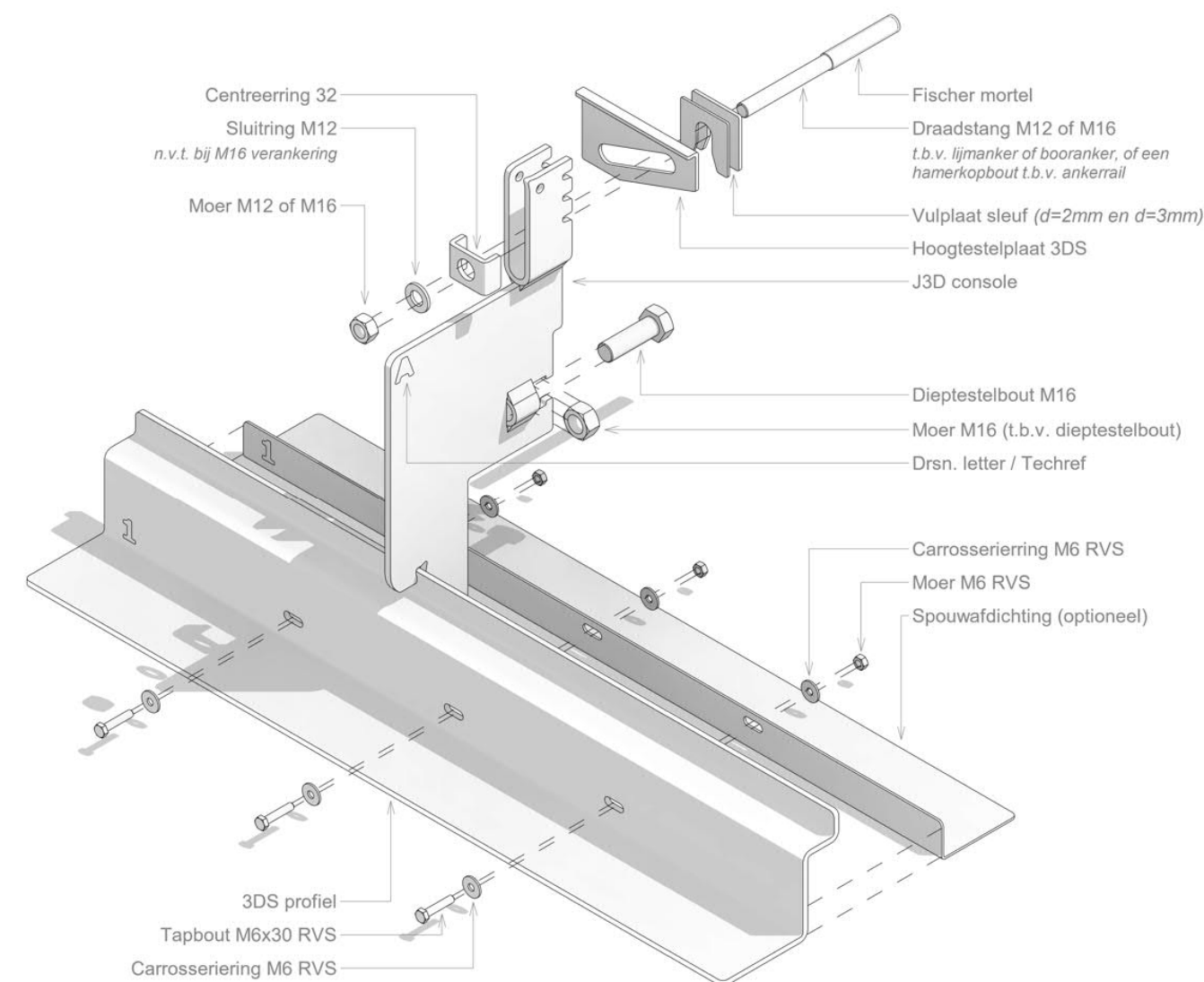
- Moeren momentvast aandraaien; aandraaimomenten: zie projectuitwerking PohlCon Benelux.

* Advies bij meer dan 2 consoles op 1 profiel: eerst alleen de buitenste 2 consoles ophangen, profiel inhangen, consoles stellen en daarna pas de middelste consoles.

5. T.a.v. stabiliteit metselwerk:

- Tijdelijke ondersteuning plaatsen d.m.v. badding; stempelen h.o.h. maximaal 1.000 mm. Niet opduwen.
- Waterslabbe koud op onderflens (niet hoger in het metselwerk).
- Metselwerk optrekken en tijdelijke ondersteuning verwijderen na uitharden metselwerk.
- Controleer of er, ten behoeve van de horizontale stabiliteit, voldoende spouwankers worden meegenomen en dat de eerste rij maximaal 400 mm boven het opvangniveau zit.

Neem voor vragen contact op met PohlCon Benelux.



VERWERKINGSVOORSCHRIFT OVERIGE GEVELDRAGERS

JFA gelaste geveldrager (zie bovenste afbeelding):

1. JFA console (met aangelaste hoeklijn, JFA profiel) monteren: zie J3D.
2. Profiel controleren: Controleer of de aangelaste hoeklijn op de juiste peilmaat en waterpas staat.
3. + 4. Zie J3D.

3D-HL geveldrager:

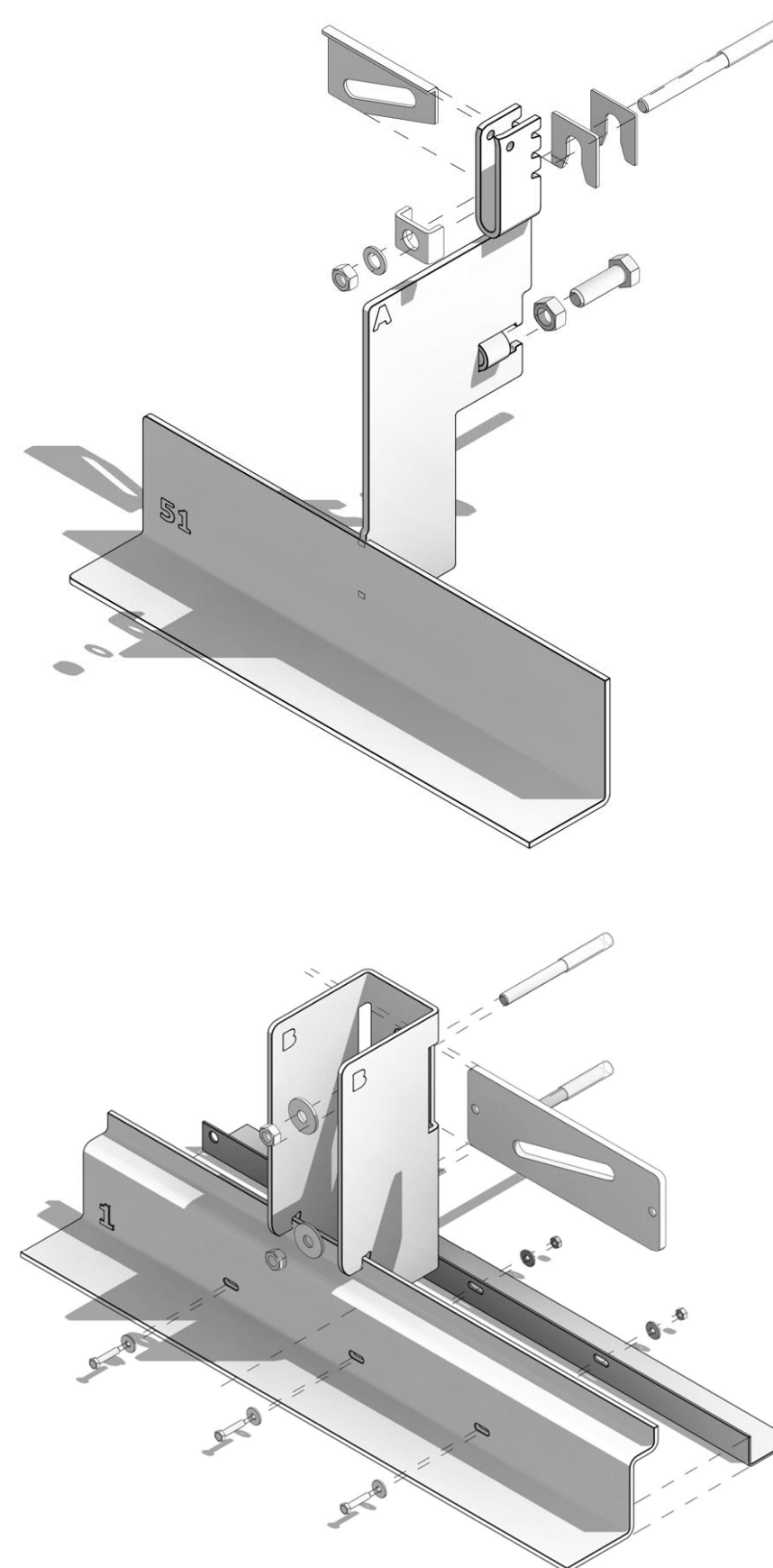
1. 3D-HL profiel monteren: zie J3D.
2. 3D-HL profiel stellen op hoogte:
 - Achterzijde, boven d.m.v. hoogtestelplaat op hoogte stellen.
 - De hoeklijn dient met de rug volledig, over de gehele lengte, af te steunen tegen de achterconstructie.
 - Maximale uitvulmaat: 10mm en alleen mogelijk mits over het gehele oppervlak van de rug.
3. n.v.t., 4. Zie J3D.

3DU geveldrager (zie bovenste afbeelding):

1. Console monteren: zie J3D.
2. Profiel in de consoles hangen
 - Controleer of de 2 drukpunten in de console bek goed aansluiten op het profiel.
 - Controleer of profiel op juiste peilmaat en waterpas staat.
3. Consoles stellen op hoogte en (spouw)diepte stellen:
 - Achterzijde, boven d.m.v. hoogtestelplaat op hoogte stellen. Deze moet de console dragen.
 - Achterzijde, uitvullen met gietmortel. Zie verwerkingsvoorschrift gietmortel.
 - Bij toleranties > 10mm of +/- toleranties (kleinere spouw) contact opnemen met POHLCON.
4. Zie J3D.

JFA-B geveldrager t.b.v. opvang prefab betonelement:

1. Console monteren: zie J3D.
2. Betonlatei ophangen/ monteren:
 - M.b.v. hamerkopbout + moer aan ingestorte JORDAHL® ankerrail, of m.b.v. tapbout aan ingestorte schroefhuls.
 - Controleer of prefab betonlatei op juiste peilmaat en waterpas staat.
3. +4. Zie J3D.



VERWERKINGSVOORSCHRIFT OPLEG HOEKLIJN / HL LATEI

1. Metselwerk optrekken tot bovenzijde gevelopening.

2. Latei links en rechts symmetrisch opleggen:

- In aardvochtig speciebed.
- Indien verticale dilatatie(s) op de dagmaat -> glijfolie om onderflens t.p.v. oplegging.
- Indien lengte > 3m. glijfolie toepassen (t.b.v. bewegingsvrijheid).

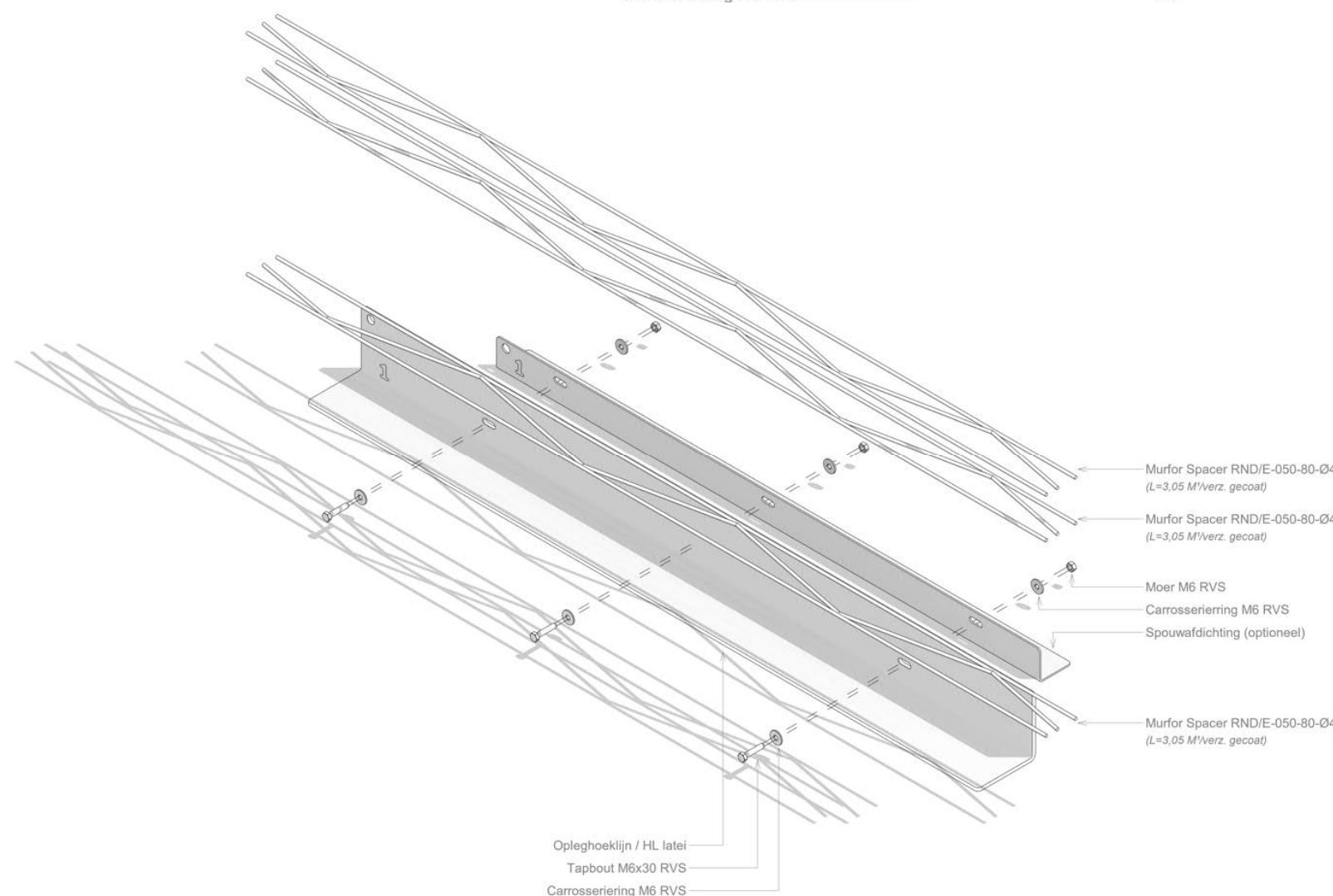
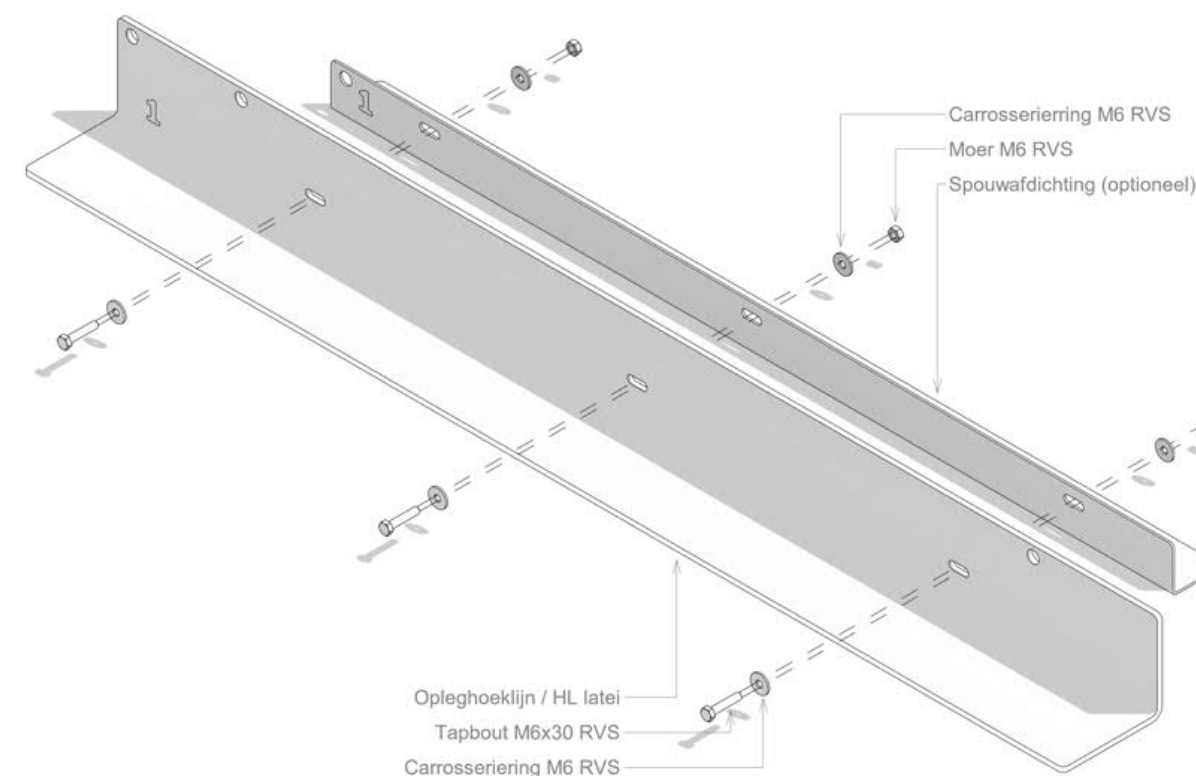
3. T.a.v. stabiliteit metselwerk:

- Tijdelijke ondersteuning plaatsen d.m.v. badding; stempelen h.o.h. maximaal 1000 mm.
- Waterslabbe koud op onderflens (niet hoger in het metselwerk).
- Metselwerk optrekken en tijdelijke ondersteuning verwijderen na volledig uitharden bovenliggende metselwerk.

Specifiek t.a.v. Combi Latei (onderste afbeelding):

- Bij optrekken metselwerk additionele Murfor wapening in metselen conform technische uitwerking.
 - Voorwaarden:
 - o Allen door PohlCon meegeleverde Murfor toepassen.
 - o Opleglengte minimaal 250 mm, laslengte minimaal 250 mm.
 - o Lasnaden nooit boven elkaar, maar laten verspringen.
 - o Murfor nooit door een verticale dilatatie leggen.
 - Voor principe detail en vooraanzicht, hoeveelheid en positie(s) Murfor: zie de technische uitwerking.
- Controleer of er, ten behoeve van de horizontale stabiliteit, voldoende spouwankers worden meegenomen en dat de eerste rij maximaal 40cm boven het opvangniveau zit.

Neem voor vragen contact op met PohlCon Benelux.



BIJLAGEN

1. WS-Zink® 80/81
2. Redox EP-primer
3. REDOX PUR Finish Satin

WS-Zink® 80/81

WS-Zink® 80/81 is extreem corrosiewerend tegen atmosferische invloeden.

De zeer hoge mate van beschermen is gebaseerd op de elektrochemische verhouding van de metallische zinkstof, die in agressieve atmosfeer, als gevolg van dat deze ten opzichte van ijzer minder edel is, als eerste oxideert en daardoor het onderliggende staal effectief beschermd. Deze zgn. kathodische bescherming verhindert onderroest.

WS-Zink® 80/81 is geschikt voor zowel reparatie en verbetering van thermisch verzinkte oppervlaktes als verbetering van lasnaden.

WS-Zink® 80/81 voldoet aan EN ISO 1461 en bereikt de benodigde 100µm.

Minimaal 250-350 gr. per m² strijken. Het aluminium pigment zorgt voor een zinkachtig uiterlijk met, na droging, een hoge oppervlaktedichtheid.

WS-Zink® 80/81 is niet bedoeld voor situaties waar een zware corrosiewerendheid gevraagd is.



- Deegachtige structuur
- Bestand tegen hitte tot 300° C
- Glanst als zink
- Voldoet aan EN ISO 1461
- Aandeel zink > 90%
- 100 µm laagdikte per keer
- Oplosmiddelbestendig
- Snel drogend
- Gemakkelijk verwerkbaar
- Weerbestendig

Ondergrond, voorbehandeling

De corrosieweerstand is afhankelijk van de gekozen ondergrondvoorbehandeling. Een goede voorbehandeling verhoogd de levensduur van het aan te brengen systeem. Alle stoffen die schadelijk zijn voor het systeem, of de ondergrond beïnvloeden, moeten verwijderd worden. De ondergrond moet altijd 'blank', droog stof- en vetvrij zijn. Let op met condenswater als gevolg van schommelende temperatuur. WS-Zink® 80/81 droogt door middel van het verdampen van het oplosmiddel en is daardoor ook bij lage temperaturen toepasbaar. Droogtijd is langer bij lage temperatuur. WS-Zink® 80/81 toe te passen bij temperatuur van minstens 16° C.

Verdunnen

WS Nitro-Universal-Verdunner ZV559

Droogtijd

Stofdroog: ca. 15 minuten

Handdroog: ca. 45 minuten

Door en door droog: ca. 2-3 dagen

Toepassing

De verwerking kan door middel van strijken. Voor gebruik goed roeren.

Strijken

WS-Zink® 80/81 is schilderklaar. Voor gebruik moet het goed geroerd. Om te zorgen dat het niet de zwakste plek in de verzinkte constructie is dient conform EN ISO 1461 de laagdikte hier minimaal 100µm te zijn.

Evt. verdere afwerking

Lak op pvc basis en acrylaten (oplosmiddel of op waterbasis) zijn toegestaan. Het overlakken met alkydeharslak (kunsthars) op thermisch verzinkte ondergrond is niet toegestaan.

Dosering

ca. 250-350 gr. per m² per keer.

Levering dosering

100ml, 250ml, 50ml, 1.000ml, 18kg

Houdbaar

12 maand in koele, droge ruimte

Viscositeit

Deegachtig

Info

Alleen voor commercieel gebruik!

Augustus 2018

Voorschriften gevaarlijke stoffen, waarvan me op de hoogte dient te zijn, in acht nemen. Voor product en specificaties kan het EG-Sicherheitsdatenblatt aangevraagd worden.

W+S GmbH

Lackchemie und
Aerosol-Technik
Am Sportplatz 5
63791 Karlstein

Tel.: +49(0)6188/9575-0
Fax: +49(0)6188/9575-30
E-Mail: info@ws-lackchemie.de
Web: www.ws-lackchemie.de

Geschäftsführer: Michael Benedict
Amtsgericht Aschaffenburg HRB 6998
BIC: HYVEDEMM407
UST.-ID Nr. DE197181899
Steuernummer:204/142/80014

HypoVereinsbank Aschaffenburg AG
BIC: HYVEDEMM407
IBAN: DE72 79152 0070 0302 3176 74



W+S GmbH

Lackchemie und
Aerosol-Technik
Am Sportplatz 5
63791 Karlstein

Tel.: +49(0)6188/9575-0
Fax: +49(0)6188/9575-30
E-Mail: info@ws-lackchemie.de
Web: www.ws-lackchemie.de

Geschäftsführer: Michael Benedict
Amtsgericht Aschaffenburg HRB 6998
BIC: HYVEDEMM407
UST.-ID Nr. DE197181899
Steuernummer:204/142/80014

HypoVereinsbank Aschaffenburg AG
BIC: HYVEDEMM407
IBAN: DE72 79152 0070 0302 3176 74





Redox EP Multi Primer07333

Twee-componenten roestwerende primer op basis van epoxyhars

	Algemeen
<i>Belangrijkste eigenschappen</i>	Overschilderbaar met producten op basis van epoxy-, polyurethaan- en alkydhars. Corrosiewerend. Verwerkbaar met kwast, rol en spuit. Uitsluitend voor buitentoepassing.
<i>Toepassing</i>	Roestwerende primer voor gestraald staal, verzinkt staal, aluminium en handontroest staal. Af te werken met een alkydharssysteem als Redox AK Primer wordt toegepast als tussenlaag.
	Eigenschappen
<i>Glansgraad</i> <i>Dichtheid</i> <i>Vaste stofgehalte</i> <i>Vluchtige Organische Stoffen (VOS)</i> <i>Droogtijden bij 10°C/60% RV/50 micrometer</i>	Mat. Ca. 1,42 kg/dm ³ (gemengd product). Ca. 48 vol.% (gemengd product). Ca. 458 g/l (gemengd product). Stofdroog na: 10 min. Duimvast na: 6 uur. Belastbaar na: 14 dagen. Minimale overschilderbaarheid: 12 uur.
<i>Droogtijden bij 20°C/60% RV/50 micrometer</i>	Stofdroog na: 8 min. Duimvast na: 5 uur. Belastbaar na: 7 dagen. Minimale overschilderbaarheid: 8 uur.
<i>Geadviseerde laagdikte per laag</i>	Airless: 50 micrometer droog = ca. 100 micrometer nat. Kwast/rol: 50 micrometer droog = ca. 100 micrometer nat. De aangegeven laagdikte is de laagdikte die geldt voor grote vlakken. De laagdikte die in de praktijk kan worden gerealiseerd, is afhankelijk van de temperatuur, ventilatie, toegevoegde verdunning, objectvorm e.d. Bij een droge laagdikte van 50 micrometer: 9,6 m ² /l. Het rendement is afhankelijk van de applicatiemethode en de ruwheid, structuur en porositeit van de ondergrond. Praktisch verbruik per object te bepalen door een proefvlak. Maximaal 120°C (droge belasting).
<i>Theoretisch rendement</i>	
<i>Hittevastheid</i>	
	Verwerkingsgegevens
<i>Verwerkingscondities</i>	Luchttemperatuur: 10-35°C. Oppervlaktetemperatuur: 10-40°C. Verftemperatuur: 15-30°C. Relatieve luchtvochtigheid: maximaal 85%. De temperatuur van de ondergrond moet tenminste 3°C boven het dauwpunt liggen om condensvorming te voorkomen. Verf niet onder ongunstige (weers)omstandigheden aanbrengen. De toe te voegen hoeveelheid verdunning is afhankelijk van de applicatie-omstandigheden en de applicatiemethoden. Verdunning alleen toevoegen na het mengen. De opgegeven hoeveelheden verdunning gelden bij 20°C. Bij afwijkende temperaturen gelden andere percentages (in de praktijk vast te stellen).



Redox EP Multi Primer07333

<i>Verwerkingsmethoden</i>	Kwast, rolborstel en airless spray. Kwast: Bij voorkeur Meesterhand Premium kwast (synthetisch). Rolborstel: Bij voorkeur Meesterhand lakviltroller (poolhoogte 5 mm). Kwast, rolborstel, airless spray Airless spray Type verdunning: Redox 0256. Hoeveelheid verdunning: 0-10 vol.%. Spuitopening: 0,38-0,45 mm (= 0,015-0,018 inch). Nozzledruk: 140-160 bar.
<i>Verwerkingsgegevens</i>	Kwast/rol Type verdunning: Redox 0256. Hoeveelheid verdunning: 0-5 vol.%. Gereedschap kan met bovengenoemde verdunningen worden gereinigd. Component A: 85 volumedelen = 90 gewichtsdelen. Component B: 15 volumedelen = 10 gewichtsdelen. 8 uur (bij 1 liter verpakking).
<i>Reiniging gereedschap</i> <i>Mengverhouding</i>	
<i>Potlife bij 20°C</i>	
<i>Wettelijke voorschriften</i>	
<i>Productveiligheidsblad</i>	
<i>Verpakking</i> <i>Houdbaarheid</i>	1 liter en 2,5 liter. Minimaal 12 maanden, mits droog opgeslagen in de onaangebroken verpakking bij een temperatuur tussen 5-30°C. Ca. RAL 3009 (roodbruin), ca. RAL 7042 (grijs) en ca. RAL 9001 (crème-wit).
<i>Kleur</i>	
<i>Staal</i>	Voorbehandeling nieuw staal Het staal stralen met een niet te grof, droog straalmiddel tot reinheidsgraad Sa 2½ volgens ISO 8501-1. Vet, olie e.d. vooraf verwijderen met Polyfilla Pro S600.
<i>Thermisch verzinkt staal en aluminium</i>	Voorbehandeling van nieuw aluminium en thermisch verzinkt staal Het thermisch verzinkte staal of aluminium aanstralen (wapperen) met een fijn, niet metallisch, droog straalmiddel en gereduceerde druk tot een egaal mat oppervlak (thermisch verzinkt staal: aanstralen volgens NEN 5254). Vet, olie e.d. vooraf verwijderen met Polyfilla Pro S600. Voorbehandeling ondergrond bij reparatie Alle door transport en/of montage ontstane mechanische beschadigingen die (zink)corrosieproducten vertonen, las- en brandplekken en eventuele onbehandelde lasstroken stralen met een fijn, niet metallisch, droog straalmiddel en gereduceerde druk. Vet, olie e.d. vooraf verwijderen met Polyfilla Pro S600. Voorbehandeling staal behelst het ontroesten met roterende staalborstels, schuurschijven of handstaalborstels en grof schuurpapier tot reinheidsgraad St 3 volgens ISO 8501-1.

Indien deze voorbehandeling niet mogelijk is
 Reinigen met (roterende) kunststof borstels of schijven. Vet, olie e.d. vooraf verwijderen.
 Alle door transport en/of montage ontstane mechanische beschadigingen: vet, olie e.d. vooraf verwijderen.

Voorbehandeling ondergrond bij onderhoud
 Het oppervlak volledig ontdoen van olie, vet, vuil en/of andere verontreinigingen door steamcleanen of afsputten met een hogedrukspuit en leidingwater, waaraan eventueel een geschikt reinigingsmiddel is toegevoegd (goed naspoelen).
 Alle beschadigde, loszittende, gebarsten of anderszins ondeugdelijke verflagen en (zink)corrosieproducten verwijderen door stralen met een fijn, niet-metallisch straalmiddel en aangepaste druk, zodat de zinklaag zoveel mogelijk intact blijft.

Indien deze voorbehandeling niet mogelijk is
 Alle loszittende, gebarsten of anderszins ondeugdelijke verflagen en (zink)corrosieproducten verwijderen met (roterende) kunststof borstels of SCD schijven. De intacte verflagen schoonmaken en ontvetten.

EP/PUR systeem

Primers en grondverven
 Redox EP Multi Primer.
Tussenslagen en dekverven
 Redox EP Multi Primer is af te werken met Redox PUR Finish High Gloss / Satin.

EP/AK systeem

Primers en grondverven
 Redox EP Multi Primer.
Tussenslagen en dekverven
 Redox EP Multi Primer is af te werken met diverse alkyd dekverven als Redox AK Primer gebruikt is als tussenlaag.

Voor meer specifieke informatie over bovenstaande en/of afwijkende systemen contact opnemen met de afdeling Technical Support.

Akzo Nobel Decorative Coatings B.V., Rijksweg 31, 2171 AJ Sassenheim.

Akzo Nobel Decorative Coatings B.V., Postbus 3, 2170 BA Sassenheim, Nederland. Afdeling Technical Support, Tel.: 071-3083400, Internet: www.sikkens.nl.
 De doeltreffendheid van onze systemen berust op jarenlange praktijkervaring en laboratoriumresearch. Wij staan ervoor in, dat de kwaliteit van het volgens onze systemen vervaardigde werk voldoet aan de eigenschappen die Akzo Nobel Decorative Coatings B.V. heeft toegezegd, mits de onzerzijds gegeven voorschriften stipt zijn opgevolgd en het werk is uitgevoerd naar de eisen van goed vakmanschap. Wij wijzen iedere aansprakelijkheid af, indien het eindresultaat ongunstig is beïnvloed door factoren waarop wij geen controle hebben. De afnemer dient met de hem normaal ten dienste staande middelen te controleren of de geleverde producten geschikt zijn voor de beoogde toepassing. Bij het verschijnen van een nieuwe uitgave verliest dit technisch documentatieblad zijn geldigheid.

REDOX PUR FINISH SATIN

Twee-componenten zijdeglanzende polyurethaandekverf



Belangrijkste eigenschappen

Twee-componenten zijdeglanzende polyurethaandekverf

Extreem weerbestendig
 Langdurig glansbehoud
 Hoge chemische (huishoudelijke chemicaliën) - en mechanische duurzaamheid
 Niet vergelend
 In combinatie met Redox EP Multi Primer uitstekende bescherming tegen corrosie

TOEPASSING

Toepassing	Zijdeglanzende, niet-vergelende aflak voor afwerking in epoxy-/polyurethaansystemen.
------------	--

TECHNISCHE EIGENSCHAPPEN

Dichtheid	1.08 -1.25 kg/dm³ (gemengd product en afhankelijk van de kleur).
Bindmiddel	Polyurethaan
Glansgraad	Zijdeglans
Vaste Stofgehalte	67 - 68 vol.% (gemengd product en afhankelijk van de kleur).
VOS-EU-grenswaarde	275 -285 g/l (gemengd product).
Leverbaar in de kleuren	Wit en vrijwel alle kleuren uit het Sikkens 5051 Color Concept, de RAL kleurcollectie en de Sikkens Kleurselectiewaaier.
Aanbevolen droge laagdikte	Kwast/rol: 50 - 65 micrometer droog = ca. 60 - 80 micrometer nat. De aangegeven laagdikte is de laagdikte die geldt voor grote vlakken. De laagdikte die in de praktijk kan worden gerealiseerd, is afhankelijk van de temperatuur, ventilatie, objectvorm e.d.

VERWERKINGSGEGEVENS

Verwerkingscondities	Luchttemperatuur: 5-30°C. Ondergrondtemperatuur: 5-40°C. Verftemperatuur: 10-30°C. Relatieve luchtvochtigheid: maximaal 80%. De temperatuur van de ondergrond moet tenminste 3°C boven het dauwpunt liggen om condensvorming te voorkomen. Verf niet onder ongunstige (weers)omstandigheden aanbrengen. Aandachtspunten tijdens de verwerking: • Temperatuur en relatieve luchtvochtigheid in acht nemen. • Tijdens dagen met een hoge relatieve luchtvochtigheid en op dagen waarop het te verwachten is dat laat in de middag mist en condensvorming kan plaatsvinden, raden we aan niet af te lakken na 15.00 uur. Hiermee wordt eventueel matslaan van de lak voorkomen. • Achter de zon aan schilderen, zeer gevoelig voor temperatuur, bij donkere kleuren stijgt de temperatuur van de verf wat leidt tot een snelle droging. • Het product heeft een sterke reactie op de temperatuur van de ondergronden, bij hoge temperatuur wordt de verf dunner en gaat de reactie sneller bij lage temperaturen wordt de verf dikker en gaat de reactie trager.
Verwerkingsmethoden/ gereedschap	Met kwast, roller. Kwast: Bij voorkeur Meesterhand Premium kwast. Roller: lakviltroller.
Reiniging	Gereedschap kan met PU Thinner worden gereinigd.
Verdunning %	Onverdund verwerken.
Mengverhouding	Component A: 65 volumedelen. Component B: 35 volumedelen.
Potlife	2 uur.
Overschilderbaar	Droogtijden bij 10°C/60% RV/80 micrometer. Stofdroog na: 4 uur. Duimvast na: 12 uur. Overschilderbaarheid na: minimaal 24 uur. Volledig doorgehard na: 14 dagen. Droogtijden bij 20°C/60% RV/80 micrometer. Stofdroog na: 3 uur. Duimvast na: 8 uur. Overschilderbaarheid na: minimaal 16 uur. Volledig doorgehard na: 7 dagen.
Theoretisch rendement	Bij een droge laagdikte van 50 micrometer: 14-16 m²/liter. Het rendement is afhankelijk van de applicatiemethode en de ruwheid, structuur en porositeit van de ondergrond. Praktisch verbruik per object is te bepalen door middel van een proefvlak.

SYSTEEMINFORMATIE

Voorbehandeling	Zie voor voorbehandeling de technische informatiebladen van de toe te passen primer.
Grondlaag/voorlak	Redox EP Multi Primer.

Afwerking	Redox PUR Finish Satin is als tussenlaag en dekverf toe te passen over Redox EP Multi Primer. Redox PUR Finish Satin is alleen overschilderbaar met zichzelf en Redox PUR Finish High Gloss.
Opmerkingen	Voor meer specifieke informatie over bovenstaande en/of afwijkende systemen contact opnemen met de afdeling Technical Support.

MILIEU EN GEZONDHEID

Lege emballage	Niet gereinigde verpakkingen vallen onder de transportwetten en moeten bij afvoer geëtiketteerd zijn zoals ze door Akzo Nobel Decorative Coatings B.V. zijn aangeleverd. Restanten van dit product kunnen niet met de gemeentereiniging worden meegegeven of zonder vergunning worden gestort. De afvoer van restanten moet in overleg met de overheid worden geregeld.
----------------	---

VEILIGHEID EN WETGEVING

Wettelijke voorschriften	De gebruiker van dit product dient zich aan de nationale wetten betreffende gezondheid, veiligheid en milieu te houden.
Veiligheidsblad	Zie voor meer informatie en de meest actuele veiligheidsgegevens het productveiligheidsblad.

ARTIKELGEGEVENS

Houdbaarheid	Minimaal 24 maanden, mits droog opgeslagen in de onaangebroken verpakking bij een temperatuur tussen 5°-30°C.
Verpakkingen	1 liter en 5 liter.

Akzo Nobel Decorative Coatings B.V. Postbus 3, 2170 BA Sassenheim, Nederland. Afdeling Technical Support, Tel.: 071-3083400, Internet: www.sikkens.nl.

De doeltreffendheid van onze systemen berust op jarenlange praktijkervaring en laboratoriumresearch. Wij staan ervoor in, dat de kwaliteit van het volgens onze systemen vervaardigde werk voldoet aan de eigenschappen die Akzo Nobel Decorative Coatings B.V. heeft toegezegd, mits de onzerzijds gegeven voorschriften strikt zijn opgevolgd en het werk is uitgevoerd naar de eisen van goed vakmanschap. Wij wijzen iedere aansprakelijkheid af, indien het eindresultaat ongunstig is beïnvloed door factoren waarop wij geen controle hebben. De afnemer dient met de hem normaal ten dienste staande middelen te controleren of de geleverde producten geschikt zijn voor de beoogde toepassing. Bij het verschijnen van een nieuwe uitgave verliest dit technisch documentatieblad zijn geldigheid.