



NELFAMAR HB COATING

Productomschrijving	: Een high build fysisch drogende halfglanzende chloorrubber coating
Toepassing	: Als eindlaag op voorbehandeld staal en als grond- en eindlaag op thermisch verzinkt staal en op cementpleister en beton. In zwart ook zeer geschikt voor het behandelen van scheepshuid
Voornaamste kenmerken	: Chemicaliënbestendig Zeer waterbestendig Bestand tegen gebruikelijke zwembadreinigers (bij twijfel testen) Chloorwaterbestendig (verkleuren/ uitbleken van de pigmenten kan voorkomen) Hittebestendig tot ca. 80°C (droge hitte) bij warm water tot 50°C Niet bestand tegen vetten en oliën

Eigenschappen

Basis	: chloorrubber en inerte weekmaker
Kleur	: wit en kleuren uit het industriële kleurmengstelsysteem. <i>NB: als gevolg van wisselingen in grondstoffen kunnen witte/lichte kleuren in het blik enigszins "geel" ogen.</i>
Dichtheid 20°C	: 1,42 kg/dm ³
Laagdikte	: 70 µm droog (ca 150-170 µm nat)
Droogtijd	: bij 20°C en een RV. van 65% Stofdroog na ca. 1 uur Kleefvrij na ca. 2 uur Zwembad vullen na 10-12 dagen
Overschilderbaar	: na ca. 8 uur
Glans	: halfmat
Vastestofgehalte	: ca. 44 vol%.
Theor. rendement	: 6m ² per liter bij 70 µm droog
Houdbaarheid	: in gesloten originele verpakking en bij vorstvrije opslag tenminste 12 maanden.

Verwerking

Verwerkingstemp.	: niet verwerken beneden 5°C en boven een RV van 85%. De temperatuur van de ondergrond moet tenminste 3°C boven het dauwpunt liggen.
Reinigingsverd.	: Verdunner 3226

Voorzorgsmaatregelen

Huidbescherming	: draag geschikte handschoenen
Gelaatsbescherming	: draag indien nodig een bril
Adembescherming	: draag geschikt verfdampmasker

Algemene Informatie

Het veiligheidsinformatieblad is op aanvraag beschikbaar of te downloaden van www.nelfmarine.nl

De hierbij verstrekte technische gegevens zijn opgesteld op basis van actuele kennis. Nelf Marine Paints BV behoudt zich het recht voor zonder kennisgeving wijzigingen aan te brengen. Iedere aansprakelijkheid op grond van deze gegevens wordt uitgesloten. Bij het verschijnen van een nieuwe uitgave van het productinformatieblad komt de geldigheid van alle voorgaande versies te vervallen. Verbruiken hangen samen met de mate van openheid en zuiging van de ondergrond en kunnen derhalve afwijken. Bij twijfel het verbruik proefondervindelijk vaststellen. Er geldt geen enkele aansprakelijkheid t.a.v. afwijkende ondergronden, toepassingen, situaties en/of klimatologische omstandigheden. Het onder ongunstige omstandigheden opslaan en/of een verkeerde manier van verwerken van het product kunnen de kwaliteit en duurzaamheid nadelig beïnvloeden. De fabrikant kan op geen enkele wijze aansprakelijk worden gesteld voor hierdoor geleden (vervolg)schade.

Verwerkingsmethoden

Kwast / roller	
verdunning	: Niet verdunnen
Airless spray	
verdunning	: Niet verdunnen
spuitedruk	: 120-130 bar
sputopening	: 0,015-0,018 inch
Genoemde spuitwaarden zijn een indicatie en sterk afhankelijk van het type spuitapparaat.	

Ondergrondvoorbehandeling

Uitgaande van een schone, droge, vetvrije, vaste en draagkrachtige ondergrond (bij twijfel over de hechting dient dit te allen tijde proefondervindelijk te worden vastgesteld).

Metaal:

Roest en walshuid dienen verwijderd te worden d.m.v. stralen (reinigingsgraad SA 2,5) Daar waar geen stralen mogelijk is, handontroesten d.m.v. roterende schuurborstels, schuurschijven, roestborstels tot reinigingsgraad St. 3. Vervolgens goed ontvetten.

Beton:

De losse en ondeugdelijke delen in de betonnen ondergrond volledig verwijderen, zodanig dat een goede en vaste ondergrond ontstaat. Vet, vuil en andere ongerechtigheden verwijderen door reinigen met PK CLEANER, roterende ScotchBrite pad en hogedruk(stoom)cleaner. Ondergrond goed laten drogen. Vochtpercentage van de ondergrond mag maximaal 4% bedragen. Alvorens tot behandeling over te gaan is het raadzaam om een vochtmeting uit te voeren van zowel ondergrond als RV.