

TECHNICAL DATA SHEET POLYESTER TOPCOAT

fa00033010 > fa00036010
fa01193010, fa01174010



PRODUCTOMSCHRIJVING

POLYESTER TOPCOAT is een topcoat op basis van een voorversnelde polyesterhars bestaande uit een combinatie van neopentylglycol met isoftaalzuur en is gepigmenteerd met hoogwaardige kleurstoffen.



EIGENSCHAPPEN EN GEBRUIKSDOEL

- Te gebruiken voor het coaten en beschermen van polyester oppervlaktes.
- Uitstekende hechting op verschillende ondergronden mits goed voorbereid. ([zie voorbereiding](#))
- Structuur mede afhankelijk van de applicatie-methode (verschillende type rollers, kwasten)
- Voorversneld
- Goede doorharding
- Goede dekking en vullend vermogen
- Hoge waterdampdichtheid.
- Droogt kleefvrij op.
- Bescherm laag voor de ruwe zijde van vezelversterkt polyester waar hoge eisen worden gesteld aan resistentie tegen chemicalien zoals de binnenzijde van boten, buitenzijde van tanks en silo's, carrosserie onderdelen, vultrechters, vrachtwagenvloeren, zwembaden, sanitarie toepassingen, pijpleidingen, etc;
- Leverbaar in twee versies: voor kwast applicatie of voor airless applicatie- Bestand tegen zuren, basen en diverse chemicaliën.



SPECIFICATIEDATA (BIJ 20 °C EN 50% RLV)

| | | |
|-----------------------|---|---|
| Dichtheid | : | circa 1,1 tot 1,3 g/cm ³ , afhankelijk van kleur en type |
| Vaste stof gehalte | : | circa 100% (volume) |
| Aanbevolen laagdikte | : | 300-400 µm (droog), afhankelijk van toepassing |
| Stofdroog na | : | 3 uur |
| Volledig uitgehard na | : | 6 uur |
| Volgende coatlaag | : | min. als 1e coatlaag gegeleerd is, zie aanvullende informatie max. onbeperkt, zie aanvullende informatie |
| H.D.T. (DIN53485) | : | circa 80°C |
| Houdbaarheid | : | Ten minste 3 maanden (Ongemengd, originele verpakking, opslag vorstvrij rond 15-20°C) |
| Vlampunt (DIN53485) | : | basis component 34°C |



VERBRUIK

- 300 µm (droge laag) : circa 2,4m²/kg
- 350 µm (droge laag) : circa 2,1m²/kg
- 400 µm (droge laag) : circa 1,8m²/kg

Het praktische rendement is afhankelijk van een aantal factoren zoals;

- de vorm van het project
- de conditie en het profiel
- het oppervlak
- de methode van applicatie
- de kundigheid van de vakman



UITERLIJK

| | | |
|-----------|---|---|
| Kleur | : | POLYESTER TOPCOAT is beschikbaar in vrijwel alle Ral-kleuren en enkele speciale kleuren. Tevens is POLYESTER TOPCOAT verkrijgbaar in transparant. |
| Glans | : | Mat/Zijdeglans |
| Oppervlak | : | Lichte structuur (afhankelijk van soort roller of kwast) |

TECHNICAL DATA SHEET POLYESTER TOPCOAT

fa00033010 > fa00036010
fa01193010, fa01174010



VOORBEREIDING

Polyester laminaat : droog en vrij van vet, verontreiniging, losse delen, voorgaande (synthetische) verflagen en andere ongerechtigheden; geschuurd met korrel P60 – 80 en behandeld met Aceton CZ.
Gedurende de applicatie en de verharding is een minimale temperatuur van 15 °C toegestaan. De temperatuur van de ondergrond moet tenminste 3 °C boven het dauwpunt zijn.

NB; Het is zeer belangrijk dat de **ACETON CZ** goed verdampt voordat u begint. Ontvetters/oplosmiddelen kunnen de hechting en uitharding van de **POLYESTER TOPCOAT** nadelig beïnvloeden en zelfs latere afwerkklagen aantasten als deze niet goed is uitgedampt.

Hout : droog en vrij van vet, verontreiniging, losse delen, voorgaande (synthetische) verflagen en andere ongerechtigheden; geschuurd met korrel P60 – 120 en behandeld met Aceton CZ.
Impregneer met **POLYESTERHECHTMIDDEL** en laat deze 3 uur uitharden bij een omgevingstemperatuur van 20 °C.
U kunt nu de 1e coat-laag aanbrengen.

Metaal : droog en vrij van vet, verontreiniging, losse delen, voorgaande (synthetische) verflagen en andere ongerechtigheden; geschuurd met korrel P60 – 120 en behandeld met Aceton CZ.
Breng een dunne laag **PU-HECHTMIDDEL** aan en laat deze 2 tot 4 uur uitharden bij een omgevingstemperatuur van 20 °C.
U kunt nu de 1e coat-laag aanbrengen.



INSTRUCTIES VOOR GEBRUIK

Zorg dat de omgevingstemperatuur circa 20°C is, en dat de Relatieve luchtvochtigheid maximaal 50% is. De starttemperatuur van de plamuur moet ook circa 20°C zijn. Het object dat u gaat behandelen moet minimaal 3°C boven het dauwpunt zijn.

Voor het gebruik de componenten intensief mengen.

Mengverhouding : 2% MEK-peroxide toevoegen aan de **POLYESTER TOPCOAT**.
Maak slechts een hoeveelheid aan welke binnen de verwerkingstijd kan worden aangebracht

Inductietijd : Geen
Verwerkingstijd/potlife : kwast versie: airless versie:
15 minuten bij 25 10 minuten bij 25
20 minuten bij 20 15 minuten bij 20
25 minuten bij 15 20 minuten bij 15

Applicatie met :

| | | Uitsluitend airless versie | |
|-----------------|------------------------|----------------------------|----------------------------|
| | Kwast of roller | Airless, buitenkops | Airless, binnenkops |
| Type verdunning | n.v.t. | n.v.t. | n.v.t. |
| % verdunning | n.v.t. | n.v.t. | n.v.t. |
| Spuitopening | n.v.t. | 0,016 inch | 0,023 inch |
| Spuitdruk | n.v.t. | 6 > 8 bar | 6 > 8 bar |
| Reiniging | Aceton CZ | Aceton CZ | Aceton CZ |

TECHNICAL DATA SHEET POLYESTER TOPCOAT

fa00033010 > fa00036010
fa01193010, fa01174010



AANVULLENDE INFORMATIE

Overschilderen en uitharding POLYESTER TOPCOAT

| | 15°C | 20°C | 25°C |
|---|---------------|---------------|---------------|
| Schuurbaar : | 8 uur | 6 uur | 4 uur |
| Minimum overcoaten* : | Als stofdroog | Als stofdroog | Als stofdroog |
| Maximum overcoaten* : | onbeperkt | onbeperkt | onbeperkt |
| (*Geld voor Polyester Topcoat, schuren met korrel 60-80.) | | | |
| Minimum overschilderen* : | 12 uur | 10 uur | 8 uur |
| Maximum overschilderen* : | onbeperkt | onbeperkt | onbeperkt |
| (*Geld voor DoubleCoat DD-lak, schuren met korrel 400.) | | | |
| Volledige uitharding : | 12 uur | 10 uur | 8 uur |

Wij adviseren **POLYESTER TOPCOAT** altijd af te nemen met **ACETON CZ**, te schuren met als laatste grofte korrel 400 voor een krasloos resultaat en wederom af te nemen met **ACETON CZ**, voordat een afwerking met Double Coat DD-lak plaats vindt.

Verwerkingstijd:

Wanneer de verwerkingstijd/potlife van **FADUURSMA.NL EPOXYPLAMUUR** is verstreken, het materiaal niet meer verwerken. Doordat de reactie tussen basis component en harder te ver is gevorderd zal een slechte hechting op de ondergrond het resultaat zijn.



VEILIGHEIDSINFORMATIE

Voor alle veiligheidsinformatie verwijzen wij u naar de "Safety Data Sheet".

Datum: januari 2018
0051-fa00834274 > fa00838274

Disclaimer:

De gegevens in dit blad berusten op jarenlange productontwikkeling en ervaringen uit de praktijk en zijn correct op de dag van uitgifte. Desondanks kan Firma Duursma V.O.F. geen enkele aansprakelijkheid aanvaarden voor het volgens deze gegevens vervaardigde werk, daar het uiteindelijke resultaat mede wordt bepaald door factoren welke buiten onze verantwoordelijkheid en invloed vallen. Firma Duursma V.O.F. behoudt zich het recht voor zonder kennisgeving wijzigingen aan te brengen in dit blad. Dit productblad vervangt alle voorgaande uitgaven.