



SILICOONHARS-ZINKSTOFVERF HITTEVAST - 16.51 (2009)

Omschrijving en toepassing

Roestwerende hittevast zinkstofverf op basis van silicoonhars, voor gestraald staal, uitsluitend bij temperaturen van 250 tot 400°C.

Verwerking

Spuit (hogedrukspuit)*

Veiligheids- en gezondheidsaspecten

De gebruiker van dit verfproduct dient de informatie op het etiket en de veiligheidsinformatiebladen nauwkeurig te lezen en de instructies op te volgen.

Voor veilige verwerking wordt verwezen naar de betreffende veiligheidsinformatiebladen, het PISA (Productgroep Informatie Systeem Arbow) van de stichting Arbow en naar de Arbo-Informatiebladen (AI-bladen), uitgegeven door Sdu Uitgevers onder auspiciën van het ministerie van Sociale Zaken en Werkgelegenheid, onder meer AI-5 Veilig werken in besloten ruimten; AI-6 Werken met kankerverwekkende stoffen en processen; AI-19 Industriële verfverwerking en AI-23 Toxische stoffen in de houtverwerkende industrie.

Voor wettelijke grenswaarden van gevaarlijke stoffen wordt verwezen naar bijlage XIII van de Arbeidsomstandighedenregeling.

Milieu

Verfafval is gevaarlijk afval en dient te worden behandeld zoals vermeld in de Wet milieubeheer. De oplosmiddel-uitstoot per m² geschilderd oppervlak per jaar, uitgaande van een laagdikte van 25-30 µm droog en een duurzaamheid van 1 jaar, bedraagt bij een dichtheid van 2400 kg/m³ ca. 200 g uitgaande van het theoretisch verbruik.

* De tussen haakjes geplaatste aanbrengmethode wordt bij keuring uitsluitend op verzoek van de opdrachtgever toegepast.



Eisen te stellen aan de natte verf

Consistentie, homogeniteit (ook met betrekking tot uitzakking en oproerbaarheid), verdunbaarheid en verwerkbaarheid moeten goed zijn.

Velvorming mag in de niet-aangebroken verpakking niet voorkomen.

De vloeijing moet goed zijn; zakkers (zakken op verticale vlakken) en oppervlakdefecten mogen niet voorkomen.

Bij bewaren onder de door de fabrikant opgegeven omstandigheden mogen binnen 1 jaar (of korter, indien speciaal vermeld) geen storende veranderingen in de eigenschappen van het product optreden.

Zie voor de wijze van beoordeling de COT werkinstructies 10.03.01 tot en met 10.03.03.

Eigenschap	Eis		Volgens norm, werkinstructie
Droging/ overspuitbaarheid	Stofdroog	< 1 h	ISO 1517, 30.01.06
	Overspuitbaar	na 18 h, met silicoon-aluminiumverf volgens KO 23.12	30.01.06

Eisen te stellen aan de droge verflaag/het droge verfsysteem

Laagdikte voor de beproevingen: 25-30 µm droog, tenzij anders opgegeven. Deze laag moet bij voorkeur met een spuit worden aangebracht.

Eigenschap	Eis	Volgens norm, werkinstructie
Laagdikte	Met het omschreven verproduct moet in 1 laag een dikte van 25-30 µm droog kunnen worden bereikt	ISO 2808, 30.01.11+13
Uiterlijk	Matte tot eiglanzende dekkende laag	kwalitatief
Hechting	Klasse 0-1, op gestraald staal, na 24 uur 23°C en 1 uur verhitten op 250°C	ISO 2409, 30.01.20-1
Hechting na overspuiten	Klasse 0-1, zowel van het systeem als van de lagen onderling, na 24 uur 23°C en 1 uur verhitten van het systeem op 250°C	ISO 2409, 30.01.20-1
Vervormbaarheid	Geen defecten bij min. 3 mm, na 24 uur 23°C en 1 uur verhitten op 250°C	ISO 1520, 30.01.21-1
Corrosievastheid	Geen roest of blaarvorming in de kras of op het oppervlak, na 4 dagen expositie, voorafgegaan door 24 uur drogen bij 23°C en 1 uur verhitten op 250°C	ASTM B 117, 30.01.27-1
Hittevastheid	Geen onthechting of andere defecten, van 1 laag aangebracht op gestraald staal, na 4 cycli van 7 dagen op 400°C; na elke cyclus afschrikken in leidingwater van 23°C	30.01.31



Samenstellingsindicatie

Component	
Pigment	Zinkstof (ISO 3549), deeltjesgrootte ca. 2,5 μm ; max. 3 % m/m uitzakkingsvertragende stoffen PVC: 55-60 % v/v Gehalte zinkstof in de droge laag: min. 90 % m/m
Bindmiddel	Silicoonhars
Vluchtige bestanddelen	Max. 30 % m/m

Aangeboden verfproducten van andere samenstelling moeten wat de gezamenlijke eigenschappen betreft, minstens gelijkwaardig zijn aan het verfproduct van bovenstaande samenstelling. Dit moet door de fabrikant bij de aanbidding kenbaar gemaakt en aangetoond worden ten gerieve van de keuringsinstelling.