

Algemene voorbehandelings- en verwerkingsrichtlijnen

Voorbehandeling ondergrond

Cementgebonden en betonnen ondergronden

De ondergrond moet schoon, droog, vast, draagkrachtig, zuigend en vrij van cementschraaf zijn en mag geen stof, olie en andere hechtingverstorende resten bevatten. Oude, reeds belaste oppervlakken moeten op zout- en oliecontaminaties gecontroleerd worden. Maximaal chloridegehalte < 0,25 gewichts-%. De hechtsterkte van de ondergrond moet gemiddeld $\geq 1,5 \text{ N/mm}^2$ bedragen, waarbij de laagste waarde niet lager dan $1,0 \text{ N/mm}^2$ mag zijn. Het vochtpercentage van het beton mag niet meer zijn dan 4 gewichts-%; Meetinstrument = CM-apparaat van Riedel de Haen. Als voorbehandeling van de ondergrond zijn methodes zoals stofvrij kogelstralen, hogedruk waterstralen (> 800 bar) en gritstralen geschikt. Oppervlakken die door frezen of schuren met een diamantschijf zijn voorbehandeld, moeten steeds nabehandeld worden door stralen en aansluitend stofzuigen. Speciaal bij het hogedruk waterstralen moet ervoor gezorgd worden, dat fijne betonresten uit de ondergrond verwijderd worden. De structuur van de ondergrond dient na de voorbehandeling 0,5 mm te zijn. Door opdrachtgevers en leveranciers van beton en cementmortels moet gegarandeerd worden dat deze mortels geen alkaligevoelige toeslagstoffen / gesteenten bevatten, zoals vermeld in de Duitse Alkali-Richtlijn DAFStb => alkali-uitdrijving (raadplegen).

Vacuümbeton en pantservloeren

Deze ondergronden moeten steeds zorgvuldig geïnspecteerd en speciaal behandeld worden. De staat en de eigenschappen van de ondergrond moeten schriftelijk worden vastgelegd. Zichtbare en duidelijke mankementen moeten door de opdrachtgever schriftelijk worden meegedeeld. Als grond- / voorstrijklaag voor deze ondergronden wordt AB-POX 010 verdund toegepast.

Vochtig en / of vers beton / zandcement

Voor het behandelen van de ondergrond moet eerst nauwkeurig worden vastgesteld wat de oorzaak van het aanwezige vocht is. Bij drukkend water moet bijvoorbeeld een injectie vooraf uitgevoerd worden. Pas hierna is een passend advies mogelijk. Ter beschikking staat hiervoor AB-ZEROPOX 810 resp. AB-POX 010. Bij voorkeur onze technisch-adviseur raadplegen. Vers beton moet een water-/cementwaarde $\leq 0,5$ hebben. Wij adviseren de verse beton niet te vlianderen maar met een folie af te dekken (4 dagen). Na deze periode / ca. 5 dagen het oppervlak stofvrij kogelstralen en 2 x behandelen met AB-ZEROPOX 810. Vraag advies.

Oud, door olie verontreinigd beton en cement

De verontreinigde betonnen vlakken worden met een olie-emulgerend reinigingsmiddel in meerdere arbeidsgangen behandeld. Vervolgens wordt de ondergrond hogedruk gereinigd en het verontreinigde water met een industriële stofzuiger opgezogen. Wij adviseren de werkzaamheden door gespecialiseerde bedrijven te laten uitvoeren. Verontreinigd straalwater alleen volgens de wettelijke regelgeving afvoeren. Vraag advies.

Bitumeneuze industrievloeren (binnen)

Industriële gietasfalt en latexfalt dienen voor het behandelen op geschiktheid in relatie tot de latere belasting getest te worden. De vervormbaarheid / vastheid van de ondergrond moet aan de gestelde eisen ten opzichte van de belasting voldoen. Zacht asfalt wordt bijvoorbeeld door een 2 mm sterke coating niet drukvast! De oppervlakken door stofvrij kogelstralen, schuren en / of frezen voorbehandelen, opdat minstens 50 % van de toeslagstoffen aan het oppervlak blootgelegd wordt. Holle en zachte plekken, vervormingen, enz. moeten speciaal bewerkt worden. Een proefvlak is aan te raden en dient na uitharden beoordeeld te worden. Als grondlaag en gietvloer kan AB-ZEROPUR 837 worden toegepast.

Magnesiet- en anhydriet (gips)-vloeren

Deze problematische ondergronden moeten steeds speciaal beoordeeld worden. In het algemeen kunnen deze ondergronden van een coatingsysteem voorzien worden, indien het een onderkelderde of op een verdieping gelegen vloer betreft. Oppervlakken die in aanraking met de aarde (niet geïsoleerd) komen, kunnen alleen in uitzonderingsgevallen met een coatinglaag worden afgewerkt. Eventueel kan ook alleen verzegeld worden. De ondergrond moet schoon, vast en vrij van vet en olie zijn. Magnesiet- en anhydrietvloeren worden door stralen of schuren voorbehandeld. In een later stadium optreden van vocht moet uitgesloten worden; dit altijd schriftelijk vastleggen! Het nominale vochtpercentage is 6 - 7 % bij minerale en 8 - 12 % bij houtachtige magnesietvloeren (alleen verzegelen). Het vochtgehalte in anhydrietvloeren moet < 0,5 % zijn. De treksterkte van de ondergrond moet bij magnesiet > $1,5 \text{ N/mm}^2$ en bij anhydriet > 2 N/mm^2 zijn. Voor het aanbrengen van een coatingsysteem is een proefvlak aan te raden. Vraag advies aan de technisch-adviseur van ABP.

Bestaande coating

De bestaande coating op hechting en geschiktheid voor het nieuwe coatingsysteem testen. Het oppervlak d.m.v. korund en / of diamantschuren zorgvuldig „wit / mat schuren“. Vervolgens nat reinigen en goed laten drogen.

Hout

De houten ondergrond moet schoon en vrij zijn van vet en olie. Eventueel wordt voorbehandeld door schuren of stralen. Als hechtprimer kan AB-ZEROPOX 801 of AB-ZEROPOX 805 worden toegepast. Voor het aanbrengen van een coatingsysteem is een proefvlak aan te raden.



Metaal (algemeen)

Naar behoefte het gehele oppervlak met schoon water d.m.v. hoge druk waterstralen (druk min. 350 bar) reinigen om zouten en andere verontreinigingen overeenkomstig NORSOK M-501 te verwijderen. Vervolgens het oppervlak goed laten drogen. Materiaaleigen verontreinigingen (corrosie, roest, walshuid) en materiaalvreemde verontreinigingen (vet, olie, stof, zout) moeten met geschikte methoden zoals stoomstralen, slijpen en / of gritstralen verwijderd worden. De vereiste methode is afhankelijk van de staat van de ondergrond, de objectomstandigheden, de te verwachten belasting en het gespecificeerde coatingsysteem. Het af te werken oppervlak moet vrij zijn van alle zichtbare en onzichtbare verontreinigingen om een probleemloze hechting van het gekozen coatingsysteem veilig te stellen. Zie hiervoor het DIN vakbericht 28 "corrosiebescherming van staal door coatingsystemen - testen van oppervlakken op visueel niet vast te stellen verontreinigingen voor het aanbrengen van coatings". Ondergrondvoorbehandeling door stralen conform DIN EN ISO 12944-4 (ISO 8501-1/-2) in de reinigingsgraad Sa 2½ met een gemiddelde ruwheidsdiepte R_{VS} (R_Z) 50 - 85 µm resp. 'middel (G)' conform DIN EN ISO 8503-2 (ISO 8503-2). Stofhoeveelheid beoordeling '1' voor stofgrootte klasse '3', '4' of '5' conform ISO 8502-3. Lagere stofgrootte klassen moeten worden verwijderd als deze zonder vergrootglas op het te behandelen oppervlak zichtbaar zijn. Afhankelijk van de belasting zijn speciale primers of hechtmiddelen beschikbaar. Vraag advies aan de technisch-adviseur van ABP.

Ijzer, staal (ferrometalen)

Constructies die onderhevig zijn aan extreme corrosiebelasting - bijv. in de staalwaterbouw, offshoreconstructies of binnenzijdes van tanks en reservoirs - vereisen een uitermate zorgvuldige voorbehandeling van het oppervlak. Daartoe behoort ook het in acht nemen van de regels voor de optimale bescherming tegen corrosie, zoals uiteen is gezet in de normen DIN EN ISO 12944-2 /-3 en DIN EN 14879-1. Voor het beste resultaat moet een oppervlaktereinigingsgraad Sa 2½ conform DIN EN ISO 12944-4 resp. DIN EN ISO 8501-1 verkregen worden, te bereiken door hogedruk stralen met een vast straalmiddel. Hierbij uitsluitend toegestaan silicaatvrij straalmiddel met kantig deeltjes ('grit') gebruiken. Een gemiddelde ruwheidsdiepte R_{VS} (R_Z) ≥ 50 µm (DIN EN ISO 12944-4, DIN EN ISO 8503-2) moet behaald worden. In geval van twijfel (bijvoorbeeld bij zilte lucht of gebruikte tanks die reeds in contact met een medium zijn gekomen) over de aanwezigheid van zouten en in water oplosbare verontreinigingen dient het voorbehandeld oppervlak volgens EN ISO 8502-6 (volgens Bresle - methode) en EN ISO 8502-9 getest te worden. Het maximaal NaCl - grenswaarde aan oplosbare zouten / verontreinigingen van < 20 mg/m² (EN ISO 8502-9) is aan te houden.

Roestvast staal („V2A“, „V4A“)

Roestvast staal is met betrekking tot de hechting van afwerkingen een problematische ondergrond, welke een zorgvuldige voorbehandeling van het oppervlak behoeft. Aanslijpen of aanstralen ("sweepen" met een niet-metallisch straalmiddel) kan, in geval van hogere chemische belasting, tot blaasvorming leiden. Principieel is stralen met een niet-metallisch, kantig straalmiddel („grit“) zoals bij ijzer en staal met een gemiddelde ruwheidsdiepte van R_{VS} (R_Z) ≥ 50 µm (in geval hoger) (DIN EN ISO 12944-4, DIN EN ISO 8503-2) aan te bevelen. Aanslijpen is onder speciale omstandigheden mogelijk echter nooit gelijkwaardig aan stralen. Indien vereist zijn speciale hechtmiddelen beschikbaar. Vraag advies aan de technisch-adviseur van ABP.

Zink (non-ferrometalen)

Zink is een zeer kritische ondergrond, door opslag en weersinvloeden worden aan het oppervlak schadelijke corrosieproducten, zoals als witroest, zinksulfaten, zinkchlorides etc. gevormt, die een goede hechting van de coating belemmeren. Deze zijn in een reinigingsbeurt met een ammoniumhoudend netmiddel of d.m.v. stoomstralen (ca. 5 bar, 80°C) waaraan neutraal fosforzuur is toegevoegd te verwijderen. Principieel wordt sweepen aanbevolen, slijpen met bijv. „Scotch-Brite“ is ook mogelijk. Voor bijzondere toepassingen bijv. Offshore zijn zinken of verzinkte ondergronden altijd te sweepen. Doel is het opruwen van het oppervlak met behoud van de aanwezige bescherming. Deze beschermingslaag mag door de inslag niet beschadigd worden. Voor het sweepen adviseren wij een straalhoek van ca. 30° - 40° en het gebruik van een niet-metallisch straalmiddel (bij voorkeur mineraal) met een specifiek gewicht < 3,5 g/m³ en een korrelgrootte van 0,2 - 0,5 mm bij een straaldruk van 2 - 3 bar. Het behandelde zinkoppervlak moet na het stralen een licht gebroken metaalachtig glans hebben. Het aanbrengen van een coatingsysteem dient onmiddellijk na de voorbehandeling plaats te vinden. Hiermee wordt het risico van de vorming van een nieuwe oxidelaag voorkomen (zie ook BFS - merkblad Nr. 5 "coatingsystemen op zink en verzinkt staal"). Afhankelijk van de eisen zijn speciale hechtprimers te gebruiken. Vraag advies aan de technisch-adviseur van ABP.

Aluminium (non-ferrometalen)

Aluminium is ook een problematische ondergrond maar vormt in het tegendeel van zink een gesloten, stabiele, vast met het aluminium verbonden oxidelaag. Aanslijpen of aanstralen ("sweepen" met een niet-metallisch straalmiddel / glaspapels) is aan te bevelen. Vraag advies aan de technisch-adviseur van ABP.

Attentie: Bij het slijpen van aluminium bestaat gevaar van een stofexplosie en brand door stof.



Het klimaat en de objectomstandigheden

Coatingsystemen alleen bij dalende of gelijkblijvende temperaturen aanbrengen / verwerken.

Anders ontstaat blaasvorming die slechts met veel moeite te verhelpen is. Hierbij moet ook gelet worden op ramen, open deuren en de beweging van de zon. Verder moet rekening gehouden worden met warmtebronnen als warmwaterleidingen, infraroodstraling, enz. Het aanhouden van de juiste object- / verwerkingstemperatuur is bijzonder belangrijk, omdat vloeibare kunststoffen op temperatuurschommelingen reageren. Hierdoor verandert zowel de viscositeit als de uithardingseigenschappen, waardoor de uiteindelijke kwaliteit wordt beïnvloed. Lage temperaturen verlengen de reactietijd waardoor het effect van het oppervlak nadelig beïnvloed en het materiaalverbruik verhoogd worden. Hoge temperaturen kunnen een te snelle reactie veroorzaken waardoor het effect van het oppervlak ook nadelig beïnvloed wordt. De optimale objecttemperaturen liggen tussen 15 - 25°C. Vooraf, tijdens en na het aanbrengen van de coating niet allen het dauwpunt (+3°C) maar ook de minimale en maximale temperaturen in acht nemen (zie technische informatie). Vooral bij watergedragen systemen zorgt onvoldoende ventilatie voor dauwvorming, waardoor verstoringen in het oppervlak ontstaan. Vers behandelde oppervlakken moeten tegen dauw, regen, water, enz. worden beschermd tot de volledige chemische belastbaarheid verkregen is, anders kunnen kleurveranderingen, blaasvorming of kleverige plekken ontstaan. Deze schades door stralen verwijderen en opnieuw behandelen.

Verwerkings- en veiligheidsrichtlijnen

Mengen

De ABP-producten worden in verpakkingseenheden, d.w.z. in de juiste verhouding geleverd. Bij leveringen in grote verpakkingen de juiste verhoudingen met behulp van een weegschaal doseren. Het gevulde component altijd met een elektrische mixer goed roeren en pas daarna met het tweede component mengen. Het materiaal intensief mengen (ook aan de rand van het blik bus). Om mengfouten te voorkomen het materiaal overgieten in een schoon blik en nog eens goed mengen. Een elektrische mixer gebruiken met een toerental van 300 - 400 omwentelingen per minuut. Hogere toerentallen brengen onnodig lucht in het product, lagere toerentallen belemmeren het goed mengen, of de mengtijd wordt te lang (potlife). De temperatuur van de componenten moet minstens 15°C resp. 20°C (afhankelijk van het product) zijn. Ook vulstoffen - zoals kwartszand - die toegevoegd worden, moeten op de juiste temperatuur zijn. De vulstoffen worden pas na goed mengen van de A- en B-componenten toegevoegd. Ook 1-componentproducten moeten altijd voor het gebruik zorgvuldig worden geroerd.

Verwerking en applicatie (industrievloeren)

Direct na het aanmaken het blik uitgieten en het materiaal op de ondergrond verdelen, omdat anders te veel reactiewarmte ontstaat waardoor de verwerkingstijd behoorlijk gereduceerd wordt.

Afhankelijk van het systeem worden de gemengde producten aangebracht door rollen, spanen, gieten of spuiten. Primerlagen worden met een rubbertrekker verdeeld en met een roller (kruisgang) nagerold. Voorkom plasvorming! De nog natte primerlaag wordt licht ingestrooid met vuurgedroogd kwartszand Ø 0,4 - 0,8 mm. Hierdoor worden aanwezige blazen doorgeprikt en een goede hechting tussen de primerlaag en de volgende laag verkregen. Een schraaplaag wordt normaal gesproken met de spaan op de geprimerde ondergrond aangebracht. Hiervoor wordt bijvoorbeeld AB-ZEROPOX 803 met kwartszand Ø 0,1 - 0,3 mm in de mengverhouding van 1 : 0,8 gevuld. Het oppervlak altijd met vuurgedroogd kwartszand (Ø 0,4 - 0,8 mm) licht instrooien, zonder overschot. Aflakken / verzegelingen met een kortharige roller uitvoeren. Het materiaal vooraf met een rubberwisser verdelen om een gelijkmatige laag te verkrijgen. Rolcoatings worden op dezelfde manier aangebracht. Gietcoatings met een (getande) spaan aanbrengen. Voor het werken met een spaan is veel ervaring nodig, omdat het product met steeds dezelfde druk moet worden aangebracht om de vereiste laagdikte en een goed optisch resultaat te verkrijgen. Het werken met een getande spaan of rakel van metaal of rubber is eenvoudiger en geeft een constante laagdikte. Bij het werken met een getande spaan of rakel moet rekening gehouden worden met natuurlijke slijtage van het profiel, waardoor na ca. 200 - 300 m² vervanging noodzakelijk is. Voor nagenoeg alle producten is het verstandig de natte coatinglaag met een prikroller na te rollen binnen de eerste 5 - 10 minuten na het aanbrengen van het product. Hierdoor wordt een goede ontluchting en een gelijkmatig oppervlak verkregen. Instrooisystemen worden normaal gesproken met een gevulde gietvloer uitgevoerd, die vervolgens ingestrooid worden. Het gelijkmatig instrooien is hierbij bijzonder belangrijk om ophoping te voorkomen, opdat geen ongelijkmatige oppervlaktestructuur ontstaat. Verder adviseren wij na uitharden het ingestrooide oppervlak licht te slijpen en te stofzuigen. Troffel- en mortelvloeren worden alleen door ervaren werkers uitgevoerd. Hiervoor worden verschillende verwerkingsmethodes op productspecifieke eigenschappen afgestemd. Voor verdere informatie onze technisch adviseur raadplegen. Gereedschap zoals verf- en lakrollers, rakels en spanen moeten - afhankelijk van het type product waarmee gewerkt wordt en de toepassing - regelmatig gereinigd of verwisseld worden.



Verwerking en applicatie (corrosiewerende producten)

Voor het aanbrengen van de grondlaag moeten alle hoeken, randen, lasnaden en andere moeilijke plekken met een kwast voorbereid worden, om de vereiste laagdikte te kunnen realiseren. Indien noodzakelijk moet dit bij iedere laag herhaald worden, om op constructief moeilijke plekken de nodige laagdikte te bereiken. Voor de eerste laag een kwast gebruiken, in speciale gevallen is ook een rol mogelijk. De applicatie met een airlessapparaat is noodzakelijk, om de vereiste laagdiktes te bereiken. Met een kwast of rol zijn de vereiste laagdiktes niet bereikend, zodat dit alleen voor kleine oppervlakken economisch is. Tenzij anders overeengekomen, moet 90 % van de gemeten laagdikte groter of gelijk zijn aan de vereiste laagdikte en van de overige 10 % mag 90 % niet minder dan de voorgeschreven laagdikte zijn. De coatings worden met een geëigende krachtige 1-C-airlessapparaat (bijv. Graco King Xtreme / naar behoefte met verwarming) gespoten en op kleine oppervlakken met geschikt gereedschap gerold of gespaant. Alle gereedschappen, zoals bijv. spuitapparaat, rollers, kwasten worden afhankelijk van het product regelmatig gereinigd of vervangen. Voor het reinigen / doorspoelen van de spuitapparaat adviseren wij AB-COR 999 met een temperatuur van ca. 30 - 40°C te gebruiken.

Onderhoud van industrievloeren

Wij adviseren voor het gebruik de hoogwaardige coatingsystemen van een acrylaat- of waslaag te voorzien om het oppervlak te beschermen en eenvoudiger te reinigen. Hiermee wordt een langdurig goed resultaat verkregen dat, vooral in publieke ruimten, belangrijk is. Zie hiervoor de reinigings- en onderhoudsvorschriften.

Opslag en transport

De genoemde houdbaarheid en opslagtemperatuur gelden niet alleen voor tussenopslag, maar ook voor de bouwplaats. Verder de productspecifieke veiligheidsmaatregelen in acht nemen.

Veiligheid

Huidige vloeibare kunststoffen behoren tot de stoffen die gevaarlijk zijn voor riolering, grondwater en milieu. Verder zijn de gekenmerkte componenten gedeeltelijk schadelijk voor de gezondheid en / of bijtend of irriterend. Door het mengen wordt het gevaar van de afzonderlijke componenten gereduceerd. Deze zijn, na uitharding, fysiologisch ongevaarlijk en niet schadelijk voor het aquatisch milieu, omdat de producten in water niet oplosbaar zijn. Het dragen van geschikte beschermende kleding, handschoenen en een veiligheidsbril is vanzelfsprekend en verplicht. Verder dient een "eerstehulpkoffer", spoelfles voor de ogen en het adres van een arts direct beschikbaar te zijn. **Zorg tijdens het verwerken van de producten voor goede ventilatie. In geval van twijfel altijd een geschikt ademhalingbeschermingsmasker met verse luchttoevoer gebruiken.** Veiligheidsinformatiebladen en de algemene richtlijnen van het bedrijf in acht nemen.

Beschermende maatregelen en gedragsregels

De veiligheidsvoorschriften en gedragsregels voor de afzonderlijke producten staan vermeld op de veiligheidskenmerkbladen. Voor verwerking van vloeibare kunststoffen dienen de aanwijzingen zowel op het etiket als op de veiligheidskenmerkbladen geraadpleegd te worden. Op het Internet kan een Duitse site van het bedrijf www.gisbau.de geraadpleegd worden over gevaarstoffen en het werken hiermee. U vindt hier per productgroep en de bepaalde GISCODE (verwerkingsmethode). Gedetailleerde informatie en aanwijzingen over de kunststof De GISCODE staat vermeld in de actuele technische informatie en de veiligheidskenmerkbladen. Bij de verwerking van vloeibare kunststoffen is een veiligheidsuitrusting (veiligheidsbril, veiligheidshandschoenen, adembescherming en veiligheidskleding) verplicht. Maar ook huidbescherming, reinigende - en verzorgende crèmes horen tot de uitrusting. Door persoonlijke veiligheidsmaatregelen kunnen allergische reacties, schade aan de gezondheid en bedrijfsongevallen gereduceerd worden.

Belangrijke aanwijzingen

Vorkheftruck met 3 wielen

In vele bedrijven wordt met vorkheftrucks gewerkt. De meeste van deze heftrucks hebben vier wielen, waardoor de last over deze vier wielen verdeeld wordt en stuurbewegingen op een as met twee wielen worden overgebracht. Het gebruik van een heftruck met drie wielen kan extra slijtage aan de kunststofvloer veroorzaken en hierdoor tot problemen leiden. Het gewicht van deze heftruck en de opgetilde last worden verdeeld over drie wielen, waarbij de stuurbewegingen en aandrijfkracht op één wiel worden overgebracht. Dit leidt tot zeer hoge schuifkrachten bij draaibewegingen, met name in een stilstandende positie. Tegen deze belastingen zijn alleen zeer harde oppervlakken bestand. Om deze reden zijn taaiharde polyurethaancoatings, zoals AB-ZEROPUR 837, tegen dergelijke belastingen niet bestand. Zelfs op de zeer hoog mechanisch belastbare AB-ZEROPOX - systemen zijn, ook na voldoende uitharden gedurende minimaal 7 dagen bij 18 - 20°C, de draaibewegingen in de vorm van matte ronde plekken zichtbaar. In combinatie met vuil en stof leidt dit meestal tot schade. Informeer voor aanvang van de werkzaamheden welke heftrucks in het bedrijf worden gebruikt: Bij gebruik van een heftruck met drie wielen kunt u uw opdrachtgever tijdig over de te verwachten problemen informeren, opdat het systeem op deze door heftrucks bereden oppervlakken aangepast kan worden. Vraag advies aan de technisch adviseur van ABP.



AS- en ESD- coatingsystemen

Voor AS- en ESD- coatingsystemen zijn de actuele richtlijnen in acht te nemen. Het resultaat van een geleidend vloersysteem beperkt zich niet tot het aanbrengen van een AS- of ESD- coatingsysteem alleen. Geleidende systemen kunnen alleen dan hun in de normen vastgelegde waardes bereiken als ook aan alle overig van belang zijnde parameters wordt voldaan. Geleidende schoenen, geleidende banden op heftrucks en een goede aarding van het systeem zijn van essentieel belang voor het optimaal functioneren van het systeem. Een lage relatieve luchtvochtigheid, vooral in combinatie met vloerverwarming, kan bij een isolerende coating en AS- systeem (koolstofweefsel) tot een verhoogde spanning / oplading leiden. In dergelijke gevallen is een toereikende luchtvochtigheid van belang.

Het zelfde is ook bij „zout bevattende” ESD - coatingsystemen te verwachten. Door toepassing op verwarmde dekvloeren gaan de ESD - eigenschappen verloren! Vraag advies.

Verzegelingen / topcoats

De oplosmiddelhoudende verzegelingen worden steeds meer door watergedragen verzegelingen vervangen. Door het gebruik van andere grondstoffen zijn niet altijd alle eerder bekende eigenschappen gelijk. Ook de verwerking is door een andere benutting soms moeilijker. Bij oplosmiddelvrije verzegelingen moet bijzonder goed op het minimum materiaalverbruik gelet worden, omdat anders geen gelijkmatige film kan worden gevormd. Watergedragen verzegelingen mogen niet te veel worden verdund (water), omdat anders onvoldoende laagdikte wordt aangebracht en de eigenschappen nadelig worden beïnvloed. Hoe geringer de laagdikte, des te geringer de chemische en mechanische bestendigheid. Bij watergedragen verzegelingen adviseren wij een 2^e laag aan te brengen. Zelfs kleinste verontreinigingen kunnen de filmvorming verstoren, omdat de emulgerende werking van oplosmiddelen niet meer aanwezig is. De verzegelingswerkzaamheden zijn veeleisend waardoor een intensieve voorbereiding en planning nodig is.

Versie: 1.02/15.03.17. Onze adviezen met betrekking tot technische toepassing in woord, geschrift of door middel van proeven worden naar beste weten verstrekt doch gelden slechts als vrijblijvende aanwijzingen, ook ten aanzien van eventuele beschermenderechten van derden. Zij ontslaan u niet van de verplichting de door ons geleverde producten op hun geschiktheid voor de beoogde procedés en doeleindente controleren. Toepassing, gebruik en verwerking van de producten vinden plaats buiten onze controle mogelijkheden. Zij vallen derhalve onder uw verantwoordelijkheid. Vanzelfsprekend staan wij in voor de goede kwaliteit van onze producten.

AB-Polymerchemie B.V.
De IJsvogel 7
NL - 7491 ZG Delden
Tel.: +31 (0)74 - 2596062
info@abp-coatings.nl
www.ab-polymerchemie.nl