

## 825 ROBOTON PU BODYCOAT

Een high solids eiglans twee componenten polyurethaan coating voor de duurzame bescherming en esthetische afwerking van betonnen en cementen oppervlakken in klimatologische omstandigheden zoals muren, vloeren en ruwbouw.

### EIGENSCHAPPEN

- gemakkelijk aan te brengen;
- oplossing voor alle betonnen vloeren;
- vloertechnologie met een hoge slijtvastheid;
- goede kleurechtheid;
- chemische bestendigheid en mechanische sterkte;
- goed vullend vermogen;
- uitstekend te verwerken met kwast, roller en spuitapparaat.

### WERKPROCES

- Mengverhouding: 825 Roboton PU Bodycoat basiscomponent 4 volumedelen.  
Activator 903, 1 volumedeel.
- Mengvoorschriften: Meng basiscomponent en de activator op intensieve wijze, bij voorkeur met behulp van een mechanische mixer. De temperatuur van het gemengde product dient daarbij tijdens het aanbrengen minimaal 5°C te zijn.
- Verdunnen: De verf kan worden aangebracht met verschillende soorten applicatie apparatuur. De benodigde hoeveelheid PU5801 is afhankelijk van gebruikte apparatuur, de applicatiemethode en de temperatuur van het gemengde product.
- Potlife: Bij 20°C 5 uur (gemengd product)
- Applicatie omstandigheden: De temperatuur van de ondergrond moet minimaal 3 °C boven het dauwpunt liggen. Zorg ervoor dat de plek waar gewerkt wordt tijdens applicatie goed geventileerd wordt, om de hoeveelheid oplosmiddeldampen te reduceren. Dit is nodig om goede omstandigheden voor het droogproces te verkrijgen en van belang voor de gezondheid van de werkers.
- Applicatie methode: Aanbrengen bij voorkeur door middel van roller of spuitapparaat.

### PRESTATIES EN EIGENSCHAPPEN

#### Esthetische producteigenschappen:

- Glans: Eiglans
- Kleur: Standaardkleuren (bijv. RAL, NCS). ook loodvrij

#### Producteigenschappen:

- Volume vaste stof: ca. 50% volume (gemengd product)
- VOS: ≤ 460 gr/ltr.
- Dichtheid: Bij 20°C ± 1,30 kg/ltr (gemengd product)
- Droge laagdikte: Standaard: 50-100 µm (afhankelijk van applicatiemethode)
- Theoretisch rendement: Bij een droge laagdikte van 50 µm 10 m<sup>2</sup>/ltr.
- Praktisch rendement per hoeveelheid: De prestaties in de praktijk zijn afhankelijk van verschillende factoren zoals poreusheid en ruwheid van de ondergrond en materiaalverlies tijdens het aanbrengen.
- Hittebestendigheid: Maximum 120°C (droge belasting)
- Dekking: Om de beste dekkracht van de toplaag te bereiken is voor sommige kleuren een speciale kleurschakering van de primer nodig. Vraag hiervoor onze technische afdeling om advies.
- Droogtijden: bij 50% RV en standaard droge laagdikte van 50 µm. (methode: BYK Droogrecorder)
- 20°C
- Stofvrij: 20 minuten
- Hanteerbaar: 4 uur
- Overschilderbaar: 4 uur (max. 7 dagen)

Bij een hogere droge laagdikte moet een langere droogtijd in aanmerking worden genomen. Tijdens het drogen en uitharden moet de relatieve vochtigheid de 80% blijven.

### VERWERKINGSGEGEVENS

	<b>Airless spuiten</b>	<b>Airmix</b>
Verdunner	PU5801	PU5801
Aantal	ca. 15 vol.%	ca. 15 vol.%
Spuitopening	min. 0,013 inch	min. 0,013 inch
Materiaaldruk	min. 120 bar	min. 80 bar
Droge laagdikte	50-100 µm	50-100 µm

	<b>Kwast-roller</b>
Verdunner	S5102
Aantal	0-5 vol.%
Spuitopening	
Materiaaldruk	
Droge laagdikte	50 µm

Reinigen van gereedschappen: direct na applicatie met verdunner PU5801.

### PRODUCTINFORMATIE

Verpakking:	20 liter blikken en 200 liter vaten. Verdunner in 25 liter jerry cans en 200 liter vaten.
Houdbaarheid:	Houdbaarheid: in de originele, goed afgesloten verpakking 12 maanden, mits binnen opgeslagen bij een temperatuur tussen 5 °C en 40 °C.

### EISEN AAN DE VLOER

Afwerkingen dienen te worden ingesteld op de specifieke eigenschappen van de ondergrond, echter alvorens met een afwerking te beginnen moet aan een aantal voorwaarden zijn voldaan, zoals:

De ondergrond moet vetvrij, schoon en droog zijn. Dat wil zeggen dat alle ondergrondvreemde bestanddelen moeten zijn verwijderd om een goede hechting van het afwerkingssysteem te waarborgen. Dit kan een reiniging cq. voorbehandeling noodzakelijk maken;

De ondergrond moet mechanisch "stabiel" zijn. Dat wil zeggen dat de sterkte aan het oppervlak niet of nauwelijks mag afwijken van de doorsnede. Dit is noodzakelijk om een duurzame hechting te waarborgen, met name bij mechanische en thermische belastingen. Het loslaten van de afwerking met een deel van de toplaag van het substraat wordt daarmee voorkomen;

Zo mogelijk moet zogenaamd "optrekkend vocht" worden voorkomen. Bij nieuwe betonnen vloeren is dit te voorkomen door op waterdichte folie te storten; Het vochtgehalte van de vloer op het moment van aanbrengen van waterdampdichte afwerkingen mag bij betonvloeren maximaal 3% bedragen.

### MILIEU EN GEZONDHEID

Etikettering: In overeenstemming met EG-richtlijn 67/548/EEG en in overeenstemming met de richtlijnen inzake gevaarlijke stoffen. Schadelijk en irriterend bij contact met huid, ogen en bij inademing. In geval van contact met de ogen onmiddellijk met grote hoeveelheden water uitwassen en deskundig medisch advies inwinnen. Niet eten, drinken of roken tijdens gebruik.

UN: 1263  
Aware-code: 43-IV

### AWARE

'AWARE' staat voor 'Adequate Warning and Air REquirement'. De AWARE-code is een 2-cijferige code voor coatings, reinigings- en verdunningsproducten. De code helpt bedrijven om die middelen te kiezen die de minste risico's opleveren voor degenen die ermee werken. Hoe lager de codegetallen, des te veiliger het product. Twee cijfers. Het eerste cijfer geeft weer hoeveel luchtverversing nodig is om veilig te kunnen werken. Dit wordt berekend aan de hand van de hoeveelheid in het product, hun MAC-waarden en hun vluchtigheid. Hoe hoger de ventilatiebehoefte, hoe meer risico's aan het product kleven. Het tweede cijfer geeft aan welke gevaarseigenschappen de stoffen in het product verder nog hebben. De gevaarlijkste stoffen hebben het hoogste cijfer (Romeinse letters van I tot V). Buitenlandse voorbeelden. De AWARE-methodiek is ontwikkeld op basis van buitenlandse systemen, zoals de Deense MAL en de Noorse OAR-codes.

### VOORBEHANDELING

#### Voorbehandeling vloeren:

De voorbehandeling van een vloer om tot een goede afwerking te komen kan fysisch, chemisch en mechanisch gebeuren. Afhankelijk van de vervuiling, de "stabiliteit" en de aard van de ondergrond zal voor één van de mogelijkheden of soms ook een combinatie daarvan moeten worden gekozen.

Fysisch reinigen gebeurt met oplosmiddelen/afbijtmiddelen om bijvoorbeeld verf- en lijmresten te verwijderen. Onder chemische voorbehandeling verstaan we het verwijderen van alle soorten vervuiling met neutrale, zure of alkalische reinigingsmiddelen al dan niet gecombineerd. Ook wordt daarmee bedoeld het etsen (met zuur) van de ondergrond, waardoor, als gevolg van de vergroting van het poriënvolume aan het oppervlak, een betere hechting kan worden verkregen. Met mechanisch voorbehandelen wordt bedoeld het schuren, frezen of opruwen van de ondergrond, waardoor de vervuilde of zwakke toplaag van de ondergrond wordt verwijderd. Ter beschikking staan methoden als schuren, stralen met water onder zeer hoge druk, stralen met grit (droog) of met zand (nat).

#### Betonvloeren:

Voor nieuwe betonvloeren geldt, dat een eventuele cement(slem) laag aan het oppervlak moet worden verwijderd door middel van bijvoorbeeld licht (stofvrij) stralen, met behulp van een cementverwijderaar of speciale zure reinigers. Monoliet afgewerkt beton met een dichte, verharde toplaag moet, afhankelijk van het type afwerking, licht worden opgeruwd om hechting van het systeem mogelijk te maken. Voor alle oude vervuilde of aangetaste betonvloeren geldt, dat alle hiervoor genoemde voorbehandelingen kunnen worden toegepast, waarbij de methode het laagdikteverlies aan het oppervlak bepaalt. Schuren in de vloer kunnen allerlei oorzaken hebben en moeten nader worden beoordeeld om te zien of bijvoorbeeld injecteren of het maken van dilataties of anderszins noodzakelijk is.

### PROTECTIVE COATINGS

Onze 'protective coatings' blinken uit door hun duurzaamheid, flexibiliteit, hechting, gemak van aanbrengen, corrosiewerende werking, en hun chemische en mechanische bestendigheid. Dit is het resultaat van ons vakmanschap op het gebied van coating-chemie, met veel oog voor de behoeften en wensen van onze klanten. De coatingsystemen zijn conform ISO 12944 en voldoen aan de internationale VOS-richtlijnen.

### VERFSYSTEMEN

Hieronder vindt u een paar verfsystemen gebaseerd op 825 Roboton PU Bodycoat. Voor advies op maat over verfsystemen kunt u contact opnemen met Baril Coatings, of met onze lokale vertegenwoordiger.

**Systeem 1** Overschilderen  
Toplaag 50 µm;  
825 Roboton PU Bodycoat

**Systeem 2** Betonoppervlak  
1e laag 60 µm;  
831 Roboton EP Primer  
Toplaag 60 µm;  
825 Roboton PU Bodycoat

### BIJWERKEN

Bijwerken van beschadigingen of onbehandelde delen van het oppervlak. Verwijder olie, vet, vuil, etc. met een geschikt reinigingsmiddel, bijvoorbeeld ENVICLEAN PR (voor gebruik zie productblad). Ruw de ondergrond op; ter beschikking staan methoden als schuren, stralen met water onder zeer hoge druk, stralen met grit (droog) of met zand (nat).

Maak de overgang van gereinigde onderdelen naar onderdelen met intacte verflagen glad en vloeiend door middel van schuren en schrapen.

Verwijder na opruwen alle stof van het gehele oppervlak met perslucht die vrij is van vocht en vet. Werk daarna de ondergrond bij met het gehele verfsysteem, zoals beschreven in dit verfadvis.

Lichte oppervlakteschadigingen alleen bijwerken met het product van de eindlaag, zoals beschreven in dit verfadvis.

### ONDERHOUD

Jaarlijkse inspectie van het gehele oppervlak. Eventuele gebreken bijwerken conform het bijwerkadvies. Een regelmatige reiniging van het oppervlak wordt aanbevolen. Na aflopen van de garantieperiode oppervlak controleren op gebreken en bijwerken volgens het bijwerkadvies.

### TECHNISCHE ONDERSTEUNING

Naast het aspect advies biedt Baril Coatings meer. Wij voorstaan een totaaloplossing te bieden aan opdrachtgever, architect, aannemer en applicateur.

Om gewenste duurzaamheid te garanderen biedt Baril Coatings tijdens het applicatietraject de mogelijkheid tot een intensieve begeleiding en controle op uitgevoerde werkzaamheden volgens ISO 12944.

Deze controle en begeleiding door Baril Coatings ontslaat de applicateur niet van zijn verantwoordelijkheid van de door hem uitgevoerde werkzaamheden. De applicateur dient zich terdege in kennis te stellen van de laatst uitgegeven productinformatiebladen en algemene voorwaarden staalconservering opgesteld door Baril Coatings. Baril Coatings is niet aansprakelijk voor applicatie en applicatie omstandigheden. De uiteindelijke duurzaamheid wordt in grote mate bepaald door factoren die buiten onze invloedssfeer vallen en valt derhalve buiten de verantwoordelijkheid van Baril Coatings.

### GARANTIE & DISCLAIMER

Met dit Kenmerkenblad vervallen alle voorgaande. De gegevens, specificaties, aanwijzingen en aanbevelingen in dit kenmerkenblad vormen slechts een weerslag van testresultaten en ervaringen die werden verkregen, respectievelijk opgedaan onder gecontroleerde of speciaal gecreëerde omstandigheden. Dat deze gegevens onder de feitelijke omstandigheden van de gewenste toepassing van de hierin beschreven Producten juist, volledig en toepasselijk zijn, wordt niet gegarandeerd. Het is uitsluitend aan de koper en/of gebruiker om dat te bepalen. Op alle leveringen van producten en alle verleende technische ondersteuning zijn de UNIFORME VERKOOP- EN LEVERINGSVOORWAARDEN VOOR VERF EN DRUKINKT E.A. van toepassing, tenzij schriftelijk uitdrukkelijk anders overeengekomen. Behoudens het gestelde in voornoemde ALGEMENE VOORWAARDEN aanvaarden de fabrikant en verkoper geen enkele aansprakelijkheid, en ziet de koper en/of gebruiker af van het instellen van eisen met betrekking tot enige vorm van aansprakelijkheid, met inbegrip van maar niet beperkt tot nalatigheid, voor de behaalde resultaten, verwondingen, directe schade of gevolgschade of verliezen ten gevolge van het gebruik van de producten zoals hierboven, op de achterzijde of anderszins wordt aanbevolen. Kenmerkenbladen kunnen zonder voorafgaande kennisgeving worden gewijzigd.