

Heatingtube paint 1225

Roestwerende coating voor staalconstructies en verwarmingsbuizen.

OMSCHRIJVING Heatingtube paint 1225 is special ontwikkeld voor applicatie op verwarmingsbuizen en constructiestaal in kassen.
1225 is geschikt voor zowel het verven van nieuwe pijpen als voor onderhoudswerk. Omdat de coating de hardheid van een aflak bezit, gecombineerd met menie, is er sprake van roestwering in iedere laag.

BELANGRIJKSTE EIGENSCHAPPEN

- Geschikt als grond- en afdeklag, voor verwarmingsbuizen, groeibuis, hijsverwarming en alle andere ijzerwerk en constructies.
- Voor applicatie op verwarmingsbuizen kan men een washandje ofwel verfhandschoen gebruiken.
- Hoge dekkracht, bestand tegen vocht en hoge temperaturen en veilig voor uw gewassen.
- Goede roestwering en uitstekende hechtingseigenschappen

PRODUCT INFORMATIE

Bindmiddel Gemodificeerde Alkydhars

Soortelijke Massa ca. 1,10-1,3 kg/l (afhankelijk van de kleur)

Volume vaste stof ca. 50-60 % (afhankelijk van de kleur)

Verbruik ca. 10-12 m² / ltr. at 50 µm droge laagdikte, afhankelijk van oppervlakteruwheid en applicatiemethode

Glans 25° Zijdeglans

Houdbaarheid ca. 12 maanden in onaangebroken verpakking, koel en droog bewaren

VERWERKINGSGEGEVENS

Applicatie methodes Aanbrengen op handwarme verwarmingsbuizen met een verfhandschoen of met een verfroller
Ook geschikt voor aanbrengen met een kwast of spuitapparaat als Airless, HVLP en conventionele spuitpistolen (airless spuitdruk 80-100 bar / nozzle 0,011-0,015 inch)
Voor gebruik goed oproeren

Nozzle airless / airmix 0,015", conventional spraygun min. 1,5 mm .

Verdunner White Spirit

Droogtijd bij 20°C

- ca. 20 minuten stofdroog
- ca. 1 ½ uur kleefvrij
- 24 uur overschilderbaar

LEVERING

Verpakking 5 liter, 20 liter en 200 liter

SYSTEMEN

Vanwege nieuwe technieken in de kassenbouw en soms in combinatie met gesloten energieschermen is de natuurlijke ventilatie in de kas zeer beperkt.

Om het verbrandingsrisico van de gewassen te voorkomen is het absoluut noodzakelijk dat versgeschilderde verwarmingsbuizen minimaal 12 uur worden verwarmt op de maximale verwarmingstemperatuur.

Pre-treatment Verwijder alle loszittende oude laklagen en schuur het geheel tot een egaal oppervlak.
Op plaatsen waar het staal roestvorming vertoont moet deze mechanisch verwijderd worden, schoongemaakt en ontvet waarna er meteen 1225 aangebracht moet worden om vliegroeest te voorkomen,
Voor behandeling met het nieuwe verfsysteem moet de oppervlakte goede hechtingseigenschappen hebben en droog, schoon, neutraal, vrij van residu, stof, vuil en vet, roest, schimmel en algen zijn.

PAS OP ! Zorg voor voldoende ventilatie tijdens het verwarmingsproces !

VOOR VEILIGHEIDSGEGEVENS ZIE VEILIGHEIDSBLAGEN

De in dit informatieblad opgenomen informatie dient slechts ter informatie van de gebruiker. HBV Coatings tracht naar best vermogen de juistheid van deze informatie te verzekeren, doch kan niet in alle omstandigheden de juistheid, volledigheid en geschiktheid van deze informatie waarborgen.

HBV Coatings is niet verantwoordelijk voor eventuele fouten of vergissingen, noch voor enig verlies of schade voortvloeiend uit het gebruik van de informatie, noch voor enige beslissing of handeling welke door de gebruiker zou genomen zijn op grond van de weergegeven informatie.

Niet alle in de praktijk voorkomende ondergronden en hun voorbehandeling kunnen in dit technisch informatieblad opgenomen worden. Het is daarom raadzaam bij moeilijke gevallen of in geval van twijfel ten alle tijde contact op te nemen met de technische dienst van HBV Coatings.