

### OMSCHRIJVING

Double Coat is een hoogglanzende twee componenten aflak op basis van verzadigde polyesterharsen en gemodificeerde alifatische isocyanaten.

### VOORNAAMSTE KENMERKEN EN GEBRUIKSDOEL

- Uitstekende vloei, gemakkelijk te verwerken met kwast, roller of luchtspuit;
- Goed bestand tegen diverse chemicaliën;
- Hoge krasvastheid;
- Uitstekend kleur- en glans behoud;
- Zeer goede hechting op diverse kunststoffen (zelfs zonder toepassing van primers);
- Geschikt als aflak in twee componenten verfsystemen voor hout, staal, aluminium, epoxy, polyester, ABS, etc.

### KLEUREN EN GLANS

29 standaard kleuren, transparant en metallic, speciale kleuren op bestelling – Hoogglans

### BASISGEGEVENS (BIJ 20 °C EN 50% R.V.)

Dichtheid	:	circa 1,2 g/cm <sup>3</sup> (gemengd), afhankelijk van kleur
Vaste stof gehalte	:	circa 52 % (volume), afhankelijk van kleur
Aanbevolen laagdikte	:	35 - 70 µm (droog), afhankelijk van toepassing, zie aanvullende informatie
Stofdroog na	:	circa 2 uur
Volledig verhard na	:	5 dagen, zie aanvullende informatie
Over te schilderen na	:	min. 24 uur, zie aanvullende informatie
Houdbaarheid	:	max. onbepaald, mits geschuurd, schoon en vetvrij
	:	niet gemengd, in originele verpakking op een koele en vorstvrije plaats tenminste 12 maanden
Vlampunt (DIN53213)	:	basis component 44 °C verharder component 45 °C

### RENDEMENT

Bij 35 µm (droge laag)	:	12,3 m <sup>2</sup> /kg (14,8 m <sup>2</sup> /l)
Bij 50 µm (droge laag)	:	8,6 m <sup>2</sup> /kg (10,4 m <sup>2</sup> /l)
Bij 70 µm (droge laag)	:	6,2 m <sup>2</sup> /kg (7,4 m <sup>2</sup> /l)

Het praktisch rendement is afhankelijk van een aantal factoren, zoals de vorm van het object, de conditie en het profiel van het oppervlak, de methode van applicatie, de weersomstandigheden en het vakmanschap van de applicateur.

### ONDERGROND CONDITIE EN TEMPERATUUR

Staal	:	gestraald tot ISO Sa2½, behandeld met IJmopox ZF primer/IJmopox HB coating en geschuurd met korrel P180-220;
Aluminium	:	in goede conditie, droog en vrij van verontreinigingen, behandeld met IJmopox ZF primer/IJmopox HB coating en geschuurd met korrel P180-220;
Hout	:	vochtgehalte maximaal 12%, behandeld met Variopox Injectiehars en geschuurd met korrel P120;
Polyester	:	droog, geschuurd met korrel P220-280 en behandeld met Double Coat Ontvetter;
Oude verflagen	:	oude twee componenten verf lagen in goede conditie, droog en vrij van verontreinigingen en losse delen; geschuurd met korrel P120-180;
Andere ondergronden	:	droog en vrij van verontreinigingen, losse delen en andere ongerechtigheden; indien noodzakelijk voorbehandeld met IJmopox ZF primer of Variopox Injectiehars en geschuurd met korrel P180-220.

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.

### INSTRUCTIE VOOR GEBRUIK

Voor het gebruik de componenten intensief mengen.

Mengverhouding : 67,0 basis : 33,0 verharder (gewichtsdelen)  
De mengverhouding in volumedelen is afhankelijk van de kleur.

Inductietijd : 30 minuten bij 20 °C  
Verwerkingstijd : 2 uur bij 25 °C (afhankelijk van kleur)  
3 uur bij 20 °C (afhankelijk van kleur)  
4 uur bij 15 °C (afhankelijk van kleur)

Applicatie met :

	Kwast/rol	Luchtspuit	Airless spuit
Type verdunning	Kwastverdunner	Spuitverdunner	Spuitverdunner
% verdunning	3 – 5 %	5 – 15 %	0 – 5 %
Spuitopening	n.v.t.	1,2 – 1,4 mm	0,009 – 0,011 inch
Spuitdruk	n.v.t.	2 – 3 Bar	160 Bar
Reiniging	Kwastverdunner	Spuitverdunner	Spuitverdunner

### AANVULLENDE INFORMATIE

- Overschilderen en doorharding Double Coat

	15 °C	20 °C	25 °C
Minimum	32 uur	24 uur	16 uur
Maximum, zonder schuren	3 dagen	2 dagen	1 dagen
Maximum, met schuren P320-400	onbeperkt	onbeperkt	onbeperkt
Volledige verharding na	10 dagen	5 dagen	3 dagen

- Aanbevolen laagdikte  
De aanbevolen laagdikte geldt per laag en wordt mede bepaald door de applicatie methode. Het totaal aantal lagen is afhankelijk van de toepassing en ondergrond en is vermeld in het verfsysteem.
- Applicatie van Double Coat met kwast of roller
  - De gemengde lak (basis met verharder) na de inductietijd met Double Coat Kwastverdunner op een viscositeit van circa 50 tot 55 s DIN 4 brengen.
  - Gebruik voor het verwerken van Double Coat ovale kwasten, oplosmiddel vaste, kortharige mohair rollers of fijne moltopreen rollers.
- Applicatie van Double Coat met luchtspuit
  - Spuit applicatie van Double Coat is uitsluitend geschikt voor professionele verwerkers;
  - De gemengde lak (basis met verharder) na de inductietijd met Double Coat Spuitverdunner op een viscositeit van circa 18 tot 20 s DIN 4 brengen.
  - Omdat Double Coat een zeer goed vloeiende lak is, adviseren wij om het gehele oppervlak voor te nevelen om vervolgens na 15 minuten een kruislaag aan te brengen.
  - Afhankelijk van de grootte en vorm van het te spuiten oppervlak en de omgevingstemperatuur kan Double Coat Spuitverdunner vervangen worden door Double Coat Spuitverdunner 60. Double Coat Spuitverdunner 60 is een trage verdunner waardoor de lak langzamer droogt, beter vloeit en minder gevoelig is voor overspray.
  - Let bij het werken met een drukvat op de afname van de verwerkingstijd. De temperatuur zal als gevolg van de reactie tussen basis en verharder oplopen. Hierdoor zal de verwerkingstijd afnemen.
- Applicatie van Double Coat met airless spuit
  - De gemengde lak (basis met verharder) na de inductietijd met 5% Double Coat Spuitverdunner afdunnen tot een viscositeit van circa 50 s DIN 4 brengen.
  - Goede resultaten worden bereikt met bijvoorbeeld een Wagner Cobra 40/10 bij een materiaaldruk van 4 Bar (160 Bar bij een 40:1 pomp).
  - Gebruik een materiaaldruk van 5 Bar (200 Bar bij een 40:1 pomp).

- Gebruik een spuitopening van 0,011 of 0.009 inch en een spuithoek van 40 of 60°.
- Applicatie van Double Coat met airmix of aircoat systeem
  - De gemengde lak (basis met verharder) na de inductietijd met circa 8% Double Coat Spuitverdunner op een viscositeit van circa 45 s DIN 4 brengen.
  - Gebruik bijvoorbeeld een airmix of aircoat systeem, goede resultaten worden bereikt met bijvoorbeeld een Wagner Cobra 40/10 bij een materiaaldruk van 4 Bar en een luchtdruk van 4 Bar.
  - Gebruik een spuitopening van 0,011 inch en een spuithoek van 60°.
- Schuren van Double Coat  
De beste hechting en glans wordt verkregen door tussen de lagen te schuren. Gebruik voor iedere volgende laag een fijnere korrel schuurpapier volgens de schuurladder: P240-320-360-400. Wanneer de laatste laag Double Coat wordt aangebracht in een donkere kleur, bijvoorbeeld DC 855, DC 854, RAL 5011, etc. adviseren wij de voorlaatste laag te schuren met korrel P600
- Metallic effect  
Het is mogelijk met Double Coat een metallic effect te verkrijgen. Breng eerst een laag Double Coat aan in de gewenste basis kleur. Werk vervolgens deze laag af met één laag Double Coat metallic. Indien gewenst kan een extra beschermende laag Double Coat transparant aangebracht worden. Wanneer grote oppervlakken behandeld moeten worden is spuitapplicatie een vereiste. Voor kleinere oppervlakken, zoals bijvoorbeeld een waterlijn, kan Double Coat metallic ook met een kwast of roller worden aangebracht.

#### VEILIGHEIDSINFORMATIE

Dit product bevat oplosmiddelen. Tref bij de verwerking daarom de vereiste veiligheidsmaatregelen en draag zorg voor voldoende ventilatie en/of persoonlijke beschermingsmiddelen. Voor uitgebreide gegevens wordt verwezen naar het product veiligheid informatie blad.

datum: augustus '14  
410-99999

#### *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 De IJssel Coatings BV geen enkele aansprakelijkheid aanvaarden voor het volgens deze gegevens vervaardigde werk, daar het uiteindelijke resultaat mede wordt bepaald door factoren welke buiten onze verantwoording en invloed vallen. De IJssel Coatings BV behoudt zich het recht voor zonder kennisgeving wijzigingen aan te brengen in dit blad. Dit productblad vervangt alle voorgaande uitgaven.*