



PRODUCTINFORMATIEBLAD

RUST-O-THANE 9600 PU-DEKLAAG OP WATERBASIS

Hoogwaardige glanzende en flexibele alifatische polyurethaancoating.

KENMERKEN

- Zeer sterke en uv-bestendige coating
- Flexibele film, bestand tegen schokken, slijtage en krassen
- Superieure chemische bestendigheid
- Geschikt voor zeer vochtige omgevingen
- Geschikt voor vloeren en metaal
- Als deklaag over epoxysystemen van Rust-Oleum
- Aankleurbaar in alle kleuren

GESCHIKTE ONDERGRONDEN

BETON

Toestand van het oppervlak

Nieuw beton moet minstens 30 dagen drogen en uitharden voordat u het coatingsysteem aanbrengt. In overeenstemming met de gangbare norm mag de vochtigheid van de massa niet meer dan 4 % bedragen. Ga dit na met een vochtigheidsmeter of met een afgeplakt plastic vel waaronder 's nachts geen condensvorming mag optreden. Het oppervlak moet schoon en droog zijn voordat en terwijl u het product aanbrengt.

TEGELS

Toestand van het oppervlak

Ga met een rubberen hamer na of de tegels goed vastzitten op de ondergrond. Tegelvloeren moeten goede verdampingseigenschappen hebben, om opstijgend vocht te voorkomen. Het oppervlak moet schoon en droog zijn voordat en terwijl u het product aanbrengt.

STAAL

Toestand van het oppervlak

Stalen ondergronden moeten goed worden ondersteund om kromtrekken te voorkomen, want dat kan de coating onder spanning brengen en doen barsten.

A: Stalen ondergrond met veel aangekoekte walshuid, maar met weinig of helemaal geen roest.

B: Stalen ondergrond die begint te roesten, met walshuid die begint te af te schilferen.

C: Stalen ondergrond waarvan de walshuid is weggeroest of kan worden afgeschuurd, maar met roestplekken die met het blote oog zichtbaar zijn.

D: Stalen ondergrond waarvan de walshuid is weggeroest of kan worden afgeschuurd, maar met veel roestplekken die met het blote oog zichtbaar zijn.

NON-FERROMETALEN

Toestand van het oppervlak

Het oppervlak moet een stevige structuur zijn die niet vervormt.

BITUMEN

Toestand van het oppervlak

Bitumineuze oppervlakken moeten minstens 1 jaar oud en voldoende geoxideerd zijn, zodat de olieachtige film die typisch is voor bitumineuze verbindingen kan vervliegen. Oppervlakken mogen niet vervuild zijn met minerale oliën of andere verontreinigingen die kunnen opstijgen door optillen voordat er een coatingsysteem wordt aangebracht.

OUDE COATINGS

Toestand van het oppervlak

Oude verlagen en coatings moeten perfect hechten en geschikt zijn voor een polyurethaansysteem op basis van oplosmiddelen. Voer bij twijfel een test uit op een klein oppervlak. Compatibele glanzende coatings moeten mechanisch worden geschuurd.



VOORBEHANDELING VAN HET OPPERVLAK

ALGEMEEN

Verwijder stof, vuil enz. Ontvet het oppervlak en verwijder alle vuilresten met de RUST-OLEUM ND14 Alkalische reiniger/ontvetter of onder hoge druk in combinatie met een geschikt reinigingsmiddel. Spoel het oppervlak vervolgens grondig en laat het volledig drogen.

BETON

Ets zeer dicht, glad, niet-absorberend en gevlierd beton door het stofvrij te fijnstralen of met het zuurhoudende etsmiddel RUST-OLEUM SURFA-ETCH 108. Spoel het oppervlak vervolgens grondig als een mechanische voorbereiding niet mogelijk is. Verwijder lagen van cementmelk en betonresten door het oppervlak te stralen.

Verwijder op oud beton cementmelk en andere aanslag, oude coatings in slechte staat, uithardingsmiddelen en alle losse of aangetaste delen door het te stralen of te schuren.

TEGELS

Zie de rubriek 'Algemeen'.

STEEL

Zie de rubriek 'Algemeen'.

Verwijder roest, roestschilfers, walshuid en oude verflagen in slechte staat handmatig of mechanisch, afhankelijk van het oppervlak*:

Klasse A en B: schuurstralen tot een reinheidsgraad van Sa 2 1/2 (ISO 8501-01), max. ruwheid 75 µm.

Klasse C en D: met een draadborstel putten verwijderen, slijpen of schrapen tot een reinheidsgraad van St 2/3 (ISO 8501-01), schuurstralen tot een reinheidsgraad van Sa 2 1/2 (ISO 8501-01), max. ruwheid 50 µm.

* Behandel grote oppervlakken bij voorkeur door ze te schuurstralen.

VERZINKT STAAL

Zie de rubriek 'Algemeen'.

Ontvet en ets nieuw verzinkt staal met de zuurhoudende etsoplossing RUST-OLEUM SURFA-ETCH 108 en spoel het vervolgens grondig met schoon water. Verwijder zinkoxiden of 'witte roest' met de zuurhoudende etsoplossing RUST-OLEUM SURFA-ETCH 108 en spoel het oppervlak vervolgens grondig met schoon water.

NON-FERROMETALEN

Zie de rubriek 'Algemeen'.

Ontvet en ets nieuw aluminium met de zuurhoudende etsoplossing RUST-OLEUM SURFA-ETCH 108 en spoel het vervolgens grondig met schoon water. Verwijder zouten en oxiden met de zuurhoudende etsoplossing RUST-OLEUM SURFA-ETCH 108 en spoel het oppervlak vervolgens grondig met schoon water.

BITUMEN

Zie de rubriek 'Algemeen'.

AANBEVOLEN WERKWIJZE

ONTWERP (STAAL)

U kunt het risico op roestvorming beperken en het te behandelen voorwerp veel efficiënter beschermen als u rekening houdt met het ontwerp ervan.

Vorbereiding:

Rond scherfkanten af door ze te slijpen tot een hoek van minstens 3 mm. Slijp lasnaden en de uitvloeiingen ervan. Braam uitsparingen af. Vermijd onbereikbare spleten en onderbroken lasnaden. Geef bouten, moeren, klinknagels enz. een grondlaag met een primer. Breng de primer eerst lichtjes aan met een kwast en vervolgens als een algemene laag. Zo beschermt u de meest blootgestelde plekken met een dubbele laag.

VOORZORGSMATREGELEN

Tijdens het aanbrengen en de eerste fase van het drogen (± 12 uur) kan een hoge luchtvochtigheid en/of condensatie een reactie met de activator veroorzaken. Daardoor kan er schuimvorming in de verflaag optreden en kan de verf mat uitslaan.

VOORBEREIDING

Om te voorkomen dat er water binnendringt in overgangszones, zoals ingangen, deurtreden, goten of afvoerbuizen, raden we aan om met een slijpmachine een inkeping van minstens 2 mm diep te maken, zodat het coatingsysteem zich kan verankeren.

REPARATIES

Beton:

Repareer onvolkomenheden in het oppervlak of gaten, scheuren enz. in het beton met de juiste reparatieproducten van RUST-OLEUM: Epoxyshield 203010 Reparatiemortel voor fijne scheurtjes, Epoxymortel 5180 of 5190

naargelang de diepte van de uit te voeren reparatie.

Bitumen:

Herstel onvolkomenheden in het oppervlak, gaten, scheuren enz. in de bitumineuze ondergrond naargelang de noodzaak, ofwel met een mengsel van Asfalthersteller en kwarts, in een verhouding van 1 op 5, ofwel met Rust-Oleum 5410 Koude asfaltreparatiemortel. Behandel deze reparaties met een isolerende laag Flexibele epoxy B95 of B95SL voordat u het oppervlak aflakt met Rust-O-Thane 9600.

PRIMERS

Behandel zeer poreuze minerale ondergronden (waterdruppeltest: opname in minder dan 2 minuten) met een laag RUST-OLEUM 5401 of 5421 Epoxy impregneerprimer, zodat u ze sneller kunt overschilderen. Behandel zeer gladde en niet-absorberende ondergronden zoals tegels of gevlierd beton (waterdruppeltest: geen opname na 4 minuten) met een laag RUST-OLEUM 3333 of 3366 Hechtprimer. Zo kunt u ze sneller overschilderen als een mechanische voorbereiding onmogelijk is. Opgelet: dit alternatief is geen optie in geval van ernstige mechanische uitdagingen. Behandel beton met een vochtigheidsgraad tussen 5 en 10 % met een laag RUST-OLEUM 5401 Epoxy impregneerprimer voordat u het aflakstelsysteem 9600 aanbrengt. Behandel beton met een vochtigheidsgraad tussen 11 en 20 % met een laag RUST-OLEUM 5130 DSP Epoxyprimer voor vochtige vloeren voordat u het aflakstelsysteem 9600 aanbrengt. Behandel met de hand voorbehandeld, verroest staal (St 2/3) met een laag RUST-OLEUM 9169 Epoxy roestwerende primer. Behandel gezandstraald staal, verzinkt staal en non-ferrometalen met een laag RUST-OLEUM 9170 of 9180 Roestwerende metaalprimer met hoge laagdikte. In omgevingen met gematigd barre omstandigheden is 3333 Super hechtprimer ook geschikt om verzinkt staal en non-ferrometalen te behandelen.

GEBRUIKSOMSTANDIGHEDEN

De temperatuur van de lucht, de ondergrond en het coatingmateriaal moet tussen 10 en 35 °C bedragen en de relatieve vochtigheid mag niet hoger dan 70 % zijn. De temperatuur van de ondergrond moet 3 °C boven het dauwpunt liggen.

Het product mengen: meng het basisproduct krachtig met de hand (kleine verpakkingen van 1 liter) of met een elektrische mengmachine op lage snelheid (max. 300 toeren/minuut) tot u een homogeen mengsel krijgt. Activator toevoegen aan de basis: meng goed tot u een homogeen mengsel krijgt, en schraap daarbij het product van de zijanten en de bodem van het blik. Giet de activator vervolgens in het blik met de basisverf en meng nu de twee componenten tot een perfect homogeen product. Mengt u de verf in een andere, voldoende grote emmer? Giet het basisproduct dan eerst hierin en schraap het daarbij van de zijanten en de bodem van het blik. Raadpleeg de productinformatiebladen voor meer informatie over de droogtijd, inductietijd, verwerkingstijd, verdunning en aanbevolen toepassingsmethoden. Raadpleeg de veiligheidsinformatiebladen voor alle veiligheidsmaatregelen bij het gebruik van de producten.

BELOOPBAARHEID (VLOEREN)

Afhankelijk van de temperatuur zijn de meeste polyurethaancoatings na 24 uur hard en is de vloer weer beloopbaar. Opgelet: de coating blijft gevoelig voor inwerkend(e) vocht, reinigingsmiddelen en chemicaliën totdat de verf volledig is uitgehard. Bescherm het coatingsysteem daarom gedurende één week. Coatings op basis van oplosmiddelen vereisen een goede ventilatie wanneer u ze aanbrengt en laat drogen. In gesloten ruimten is een mechanische ventilatie aangewezen om te vermijden dat er oplosmiddel in de verflaag achterblijft. Breng voor het beste resultaat het product aan bij een gemiddelde temperatuur van 20 °C (lucht, ondergrond) en hou daarbij de relatieve vochtigheid onder 70 %. Bij producten die uitharden door een chemische reactie tussen de twee componenten, speelt de temperatuur een belangrijke rol: ze harden volledig uit na ongeveer 5 dagen bij 20 °C.

ONDERHOUD VAN HET OPPERVLAK

Een systeem dat is afgewerkt met RUST-OLEUM RUST-O-THANE 9600, kunt u onderhouden en schoonmaken met een neutrale reiniger of een alkalisch reinigingsmiddel verdund met water. Voor vloeren is de 2903 Vloerreiniger ideaal. Een afgesleten laag kunt u eenvoudig repareren: behandel het oppervlak goed voor en breng een nieuwe laag product aan. Op metaal bevelen we bij roestvorming aan om de reparatie niet uit te stellen en zo verspreiding te voorkomen.

OVERZICHT VAN SYSTEMEN

VLOERSYSTEMEN								
ONDERGROND	BETON		TEGELS		STAAL		BITUMEN	
	In barre omgevingen	System :	D.F.S. :	System :	D.F.S. :	System :	D.F.S. :	System :
Grondlaag (primer)	5401	100 µm	3333	20 µm	9100 (1)	120 µm	B95	150 µm
1e laag	9600	80 µm	9600	40 µm	9600	40 µm	9600	40 µm
2e laag	9600	80 µm	9600	40 µm	-		-	
Totale laagdikte	180 µm		100 µm		90-160 µm		190 µm	
In zeer barre omgevingen	System :	D.F.S. :	System :	D.F.S. :	System :	D.F.S. :	System :	D.F.S. :
Grondlaag (primer)	5401	100 µm	3333 (2)	20 µm	9100 (1)	120 µm	B95SL	2000 µm
1e laag	9100	150 µm	9100	150 µm	9600	40 µm	9600	40 µm
2e laag	9600	40 µm	9600	40 µm	9600	40 µm	9600	40 µm
Totale laagdikte	290 µm		210-290 µm		130-200 µm		2080 µm	

Opties en opmerkingen:

(1) Breng op ernstig verroeste oppervlakken die met de hand zijn voorbehandeld Rust-Oleum 9169 Epoxy roestwerende primer aan voordat u ze met de systeemverf overschildert.

(2) In omgevingen met barre omstandigheden bevelen we een mechanische voorbereiding (schuren) aan. Maak in dat geval gebruik van Rust-Oleum 5401 Epoxy impregneerprimer.

Als u een heldere of donkere aflakkleur kiest, moet u verplicht een beschermende vernislaag 9610 aanbrengen. Om het oppervlak slipvrij te maken, kunt u afhankelijk van de gewenste ruwheid RUST-OLEUM 200, 300 of 500 Antislipadditief toevoegen door het product te mengen of te verspreiden.

ROESTWERENDE SYSTEMEN								
ONDERGROND	STAAL		GELAKT STAAL		VERZINKT STAAL		NON-FERROMETALEN	
	In barre omgevingen	System :	D.F.S. :	System :	D.F.S. :	System :	D.F.S. :	System :
Grondlaag (1)	-		B95 (2)	150 µm	9170/9180	75 µm	3333	20 µm
1e laag	9100 (1)	120 µm	9600	40 µm	9600	40 µm	9600	40 µm
2e laag	9600	40 µm	9600	40 µm	-		9600	40 µm
Totale laagdikte	90-160 µm		80-190 µm		115 µm		100 µm	
In zeer barre omgevingen	System :	D.F.S. :	System :	D.F.S. :	System :	D.F.S. :	System :	D.F.S. :
Grondlaag (1)	9169	50 µm	B95 (3)	150 µm	9170	75 µm	9170	75 µm
1e laag	9100	150 µm	9600	40 µm	9180	75 µm	9180	75 µm
2e laag	9600	50 µm	9600	40 µm	9600	40 µm	9600	40 µm
Totale laagdikte	300 µm		230 µm		190 µm		190 µm	

Opties en opmerkingen:

(1) Breng op ernstig verroeste oppervlakken die met de hand zijn voorbehandeld Rust-Oleum 9169 Epoxy roestwerende primer aan.

(2) Alleen op goed hechtende oude coatings die niet geschikt zijn voor polyethuraanverf op basis van oplosmiddelen. Breng in dat geval één enkele deklaag 9600 aan.

(3) Werk zeer verroeste, naakte metalen onderdelen bij met Rust-Oleum 9169 Roestwerende primer.

Publication: 08/2024

Beschikbare kleuren en verpakkingsformaten: Zie de relevante productpagina op www.rust-oleum.eu voor de actuele beschikbare kleuren en verpakkingsgroottes.

Disclaimer: De hierin verstrekte informatie is naar ons beste weten waar en nauwkeurig en wordt te goeder trouw verstrekt, maar zonder garantie. De gebruiker wordt geacht zich onafhankelijk te hebben vergewist van de geschiktheid van onze producten voor hun specifieke doel. Rust-Oleum Europe is in geen geval aansprakelijk voor gevolgschade of incidentele schade. De producten moeten worden opgeslagen, behandeld en toegepast onder omstandigheden die in overeenstemming zijn met de aanbevelingen van Rust-Oleum Europe, zoals uiteengezet in de meest recente versie van de productbrochure en technische informatiebladen. Het is de verantwoordelijkheid van de gebruiker om ervoor te zorgen dat hij over een actuele versie beschikt. De meest recente versies van de productbrochure en technische gegevensbladen zijn gratis verkrijgbaar en kunnen worden gedownload van www.rust-oleum.eu of op aanvraag bij onze klantenservice. Rust-Oleum Europe behoudt zich het recht voor om de eigenschappen van haar producten zonder voorafgaande kennisgeving te wijzigen.

Rust-Oleum Netherlands B.V.
Zilverenberg 16
5234 GM 's-Hertogenbosch
The Netherlands
T : +31 (0) 165 593 636
F : +31 (0) 165 593 600
info@rust-oleum.eu

Tor Coatings Ltd (Rust-Oleum Industrial)
Shadon Way, Portobello Ind. Estate
Birtley, Chester-le-Street
DH3 2RE United Kingdom
T : +44 (0)1914 113 146
F : +44 (0)1914 113 147
info@rust-oleum.eu

Rust-Oleum France S.A.S.
38, av. du Gros Chêne
95322 Herblay
France
T : +33(0) 130 40 00 44
F : +33(0) 130 40 99 80
info@rust-oleum.eu

N.V. Martin Mathys S.A.
Kolenbergstraat 23
3545 Zelem
Belgium
T : +32 (0) 13 460 200
F : +32 (0) 13 460 201