

Product	Type	Datum document	Versie	Doc nr.
FSC-360	Verwerkingsvoorschriften	03-02-2018	1.0	VWV_FSC-360/2018-v1

1. OPPERVLAKTE VOORBEREIDING

Zorg dat het te behandelen staaloppervlak wordt nagelopen en geïnspecteerd. Behandel het oppervlak zo nodig door:

- Het grondig verwijderen van elke bestaande coating, losse schilfers en/of slecht hechtende primer.
- Als oud of roestig staal zichtbaar is eerst schoonmaken, (gritstralen tot SA 2½ is de beste methode). Minimum standaard is ST2 (Ontvetten en met staalborstel schoonmaken)

Draag er zorg voor dat het te behandelen oppervlak schoon is en dat er geen vocht, condens of natte plekken aanwezig zijn.

1.1. Primer

Als er al een primer gebruikt is, dient er te worden nagegaan, welke primer dit is. De primer moet verenigbaar (compatibel) zijn met de Basecoat en zodoende worden gekozen in overeenstemming met **Multifire International BV**. In principe kan Systeem S op vele primers worden aangebracht, maar enkele primers voldoen niet. Indien er nog geen primer is raden wij u aan, de keuze van de primer i.o.m. de Multifire Int. BV te bepalen.

N.B.: Multifire heeft ook primers (S620 en S623) in haar pakket. Gebruik van deze primers is niet verplicht. Indien nog geen primer is aangebracht of u bepaalde delen moet bijwerken is dit een veilige keuze.

De primer moet altijd worden aangebracht volgens de voorschriften van de fabrikant (van de primer). Waarbij vooral gelet dient te worden op de maximale overschilderbaarheidsperiode en de speciale voorbereidingen voor het overschilderen.

Houdt U er rekening mee dat:

- primers op basis van rubberchloride of bitumen ONGESCHIKT zijn.
- verzinkt staal eerst voorzien moet worden van een "compatible" hechtprimer.
- u contact met ons opneemt als zeer zinkrijke of thermoplastische primer gebruikt wordt.
- de primer goed gedroogd is maar niet over zijn max. overschilderbaarheid heen is, voordat U de Basecoat gaataanbrengen.
- de primer niet al te glad mag zijn om hechting optimaal te maken. Gebruik een schuurspons om op te ruwen indien nodig.
- Bij twijfel over de verenigbaarheid van de primer een proef met Multifire Basecoat aan te raden is.
- U contact met ons opneemt, indien de droge laagdikte van de ondergrond meer dan 250 micron bedraagt.

Om zeker te zijn dat er een goede droge laagdikte controle kan worden gedaan, dient U eerst de laagdikte van de primer te meten. Later dient deze laag van de totale dikte van (primer + Basecoat) het aangebrachte systeem te worden afgetrokken. Zo verkrijgt u de correcte dikte van de brandwerende laag.

2. CONDITIES TIJDENS APPLICATIE

2.1. Schoon is beter

Voordat de Basecoat wordt aangebracht is het verstandig om de primer eerst schoon te maken met een natte doek of schuurspons. Als het oppervlak erg vuil is, dient men dit met een daartoe geschikt schoonmaakmiddel te doen. (Terpentine voor alkyd of andere 1 componenten primers. MEK voor epoxy of andere 2 componenten primers). Voor elke oude of volledig gedroogde primer raden wij aan, eerst licht op te schuren voordat u schoonmaakt (zie boven).

2.2. Product voor binnen gebruik

Systeem FSC-360 Basecoat is alleen geschikt voor interne staalconstructies en interne applicatie. Een incidentele regenbui is geen probleem, maar wij raden u aan om geen stilstaand water in de profielen te laten staan voor langere tijd. Maximale tijd in een open bouw situatie is 3-6 maanden. Duurzaamheid van het systeem wordt bevorderd door het aanbrengen van een Deklaag. Voor binnen toepassingen achter systeem plafond is een deklaag niet verplicht.

2.3. Temperatuur en vochtigheid

Breng de Basecoat Systeem FSC-360 alleen aan als de luchttemperatuur en de staaltemperatuur 5 °C of hoger is. Voor goede droging is een goede luchtstroom belangrijker dan hoge temperaturen.

Product	Type	Datum document	Versie	Doc nr.
FSC-360	Verwerkingsvoorschriften	03-02-2018	1.0	VWV_FSC-360/2018-v1

2.3.1. Temperatuur

De omgevingstemperatuur tijdens applicatie moet liggen tussen 5 °C en 35 °C . De staaltemperatuur moet minimaal 2 °C boven het dauwpunt liggen. Temperaturen tussen de 15 - 25 °C zijn het best tijdens de applicatie en drogen.2

3.3.2. Relatieve vochtigheid

Als de Basecoat aangebracht wordt, dient de relatieve vochtigheid in principe lager te zijn dan 80 %. Te allen tijde moet in acht worden genomen dat er geen condensvorming op het oppervlak optreedt. Hiervoor moet de staaltemperatuur minimaal 2 °C boven het dauwpunt zijn.

3. applicatie van de basecoat.

3.1. Algemeen

Basecoat FSC-360 is geschikt voor kwast-, roller- en airless-spuit- applicatie.

Voor gebruik de Basecoat goed roeren. Het beste is om 3-5 minuten mechanisch te roeren. Doe de bus weer dicht als u hem niet gebruikt. Vermenging of verdunning van het product is in principe niet nodig en mag enkel geschieden na overleg met **Multifire Int.**

3.1.1. applicatiemethode

Systeem S Basecoat kan op de volgende wijzen worden aangebracht:

Methode	Dikte bereik per laag in gr/m²		Opmerkingen
	FSC-360		
Kwast	Tot 1.000		Gebruik de opleg - techniek. Kwaststrepen kunnen zichtbaar blijven
Roller	Tot 1.000		Oppervlak wordt ruw en pokdalig
Airless spuit	1.500		Gebruik apparatuur vlg. voorschriften

Nat Gewicht in gr/m²	Natte laag dikte (NLD) in mm	Droge laag dikte (DLD) in mm	Verbruik per 25 kg bus in m²
500	0,36	0,26	50,0
1000	0,72	0,52	25,0
1500	1,08	0,77	16,7
2000	1,44	1,04	12,7
2500	1,80	1,30	10,0
3000	2,16	1,55	8,3

N.B.: De roller mag niet pluizen en de afmetingen moeten ca. 150 - 200 mm. zijn.
Houd de kwast nat voor een gladdere applicatie en het mengen met naastgelegen gebieden.

Kwast:

Met de kwast aanbrengen is ideaal voor:

- kleinere hoeveelheden (bijv. tot 50 m²) of
- plaatsen waar niet gespoten kan worden of
- waar het afplakken te veel tijd of kosten met zich mee brengt of
- waar de profielen zo klein zijn, dat zeer hoge spuitverliezen niet te vermijden zijn.

Indien een gladde afwerking vereist is, kan de Basecoat na het drogen zeer gemakkelijk worden glad gemaakt door licht te schuren met fijn schuurpapier of schuurponsjes.

Roller

Gebruik altijd een niet pluizende roller voor Basecoat FSC360. Dit laat wel een ruw oppervlak achter. Voordeel van rollen t.o.v. kwast applicatie is alleen een iets hogere productie. Indien spuiten niet mogelijk is, adviseren wij derhalve kwast applicatie.

Product	Type	Datum document	Versie	Doc nr.
FSC-360	Verwerkingsvoorschriften	03-02-2018	1.0	VWV_FSC-360/2018-v1

3.2. Applicatiemethode Airless spuit

Het product kan worden aangebracht met een airless pomp volgens de volgende specificatie:

Druk ratio (pomphouding)	45:1 of 60:1
Max. (horizontale) slang lengte:	60 m ¹
Min. interne slang diameter	10 mm of 3/8"
Werkbare vloeistof druk	2500- 2700 psi min (180-195 kg /cm ³)

Dit product kan worden opgebouwd uit natte lagen van maximaal 1.500 gram/ m² per laag. De te behalen laagdikte of gewicht per m², kan worden bereikt door enkele lagen op de reeds droge laag te zetten (zie 4.5 droogtijden)
Dikkere lagen geven echter een minder glad resultaat dan dunner (tot 1000 g/m²) lagen.

Belangrijke punten om te onthouden:

- Een gespoten Basecoat zal een hoge kwaliteit ondergrond voor de Topseal vormen.
- Druk: minimaal 241 Bar.
- Tipsize 0,019" _0,021" (0,48 – 0,53 mm.).
- Spuithoek: 20 ° - 40 °
- Uw machine mag niet op max. capaciteit draaien.

3.3. SCHOONMAKEN

Na gebruik dient de apparatuur met warm water te worden schoongemaakt.

3.4. DROOGTIJDEN

Droogtijd tussen Basecoat lagen: 24 uur bij gemiddelde temperaturen boven de 10 °C.

Nadat de Basecoat op dikte is, 3 dagen droogtijd voordat de Topseal wordt aangebracht. (ook hier gelden gemiddelde temperaturen van boven de 10 °C). Kortere droogtijden worden mogelijk als de condities gunstiger zijn. Dus door intensieve luchtbeweging of hogere temperaturen.

4. APPLICATIEDIKTEN VOOR DE BASECOAT

Systeem S Basecoat kan worden voorgeschreven in de volgende hoeveelheden en dikten:

Minimaal 200 micron (0,2 mm) voor zware staalprofielen en/of hoge kritiek staaltemperaturen;
maximaal 2000 micron (2 mm) voor lichte staal en/of lage kritiek staaltemperaturen.

NB.: alle droge en natte laagdikten gelden alleen voor de Basecoat FSC-360.

5. LAAGDIKTE CONTROLE

5.1. NATTE LAAGDIKTE

Om zichzelf te verzekeren van een gelijke droge laagdikte, is het essentieel dat de 'natte diktemeter', tijdens of vlak na het aanbrengen van elke laag gebruikt wordt. Deze diktemeter wordt bij elke bestelling gratis meegeleverd.

- Druk de tanden van de diktemeter in de natte verf totdat de ondergrond of vorige Basecoat laag gevoeld wordt.
- Haal nu de diktemeter eruit en u zult zien dat sommige tandjes van de meter nat zijn van de zojuist aangebrachte laag. Het laatste natte tandje met de hoogste waarde is dus het minimum van de zojuist aangebrachte laag.
- Als er al lagen waren aangebracht, druk dan de meter niet te hard of te diep in de verf, want dan is de gemeten hoeveelheid niet juist.
- Om de voorgeschreven dikte te behalen moet u misschien bij de volgende lagen uw dikten wat aanpassen; als u bijv. te veel heeft aangebracht kunt u de volgende laag wat dunner doen.

5.2. DROGE LAAGDIKTE

Controleer de droge laagdikte zodra de Basecoat droog genoeg is, zodat hij niet meer indeukt als u het probeert te meten, minimaal éénmaal per drie profielen.

De droge laagdikte moet op de volgende plaatsen van een profiel worden gemeten met een magnetische meetmethode volgens ISO 2808 (2007) conform de richtlijnen van ISO 12944 deel 5 (80/20 regel):

- Voor werken tot 100 m gecoate profielen: elk profiel één meetsectie per meter met 6 metingen (I-, H- of U-profiel), respectievelijk 4 metingen (koker-, buis- of T-profiel) per meetsectie;

Product	Type	Datum document	Versie	Doc nr.
FSC-360	Verwerkingsvoorschriften	03-02-2018	1.0	VWV_FSC-360/2018-v1

- Voor werken tussen 100 en 250 m gecoate profielen: elk profiel één meetsectie per twee meter (met een minimum van drie meetsecties per kolom of ligger) met 6 metingen (I-, H- of U-profiel), respectievelijk 4 metingen (koker-, buis- of T-profiel) per meetsectie;
- Voor werken van meer dan 250 m gecoate profielen: elk profiel één meetsectie per drie meter (met een minimum van twee meetsecties per kolom of ligger) met 6 metingen (I-, H- of U-profiel), respectievelijk 4 metingen (koker-, buis- of T-profiel) per meetsectie

BELANGRIJK bij een brandwerende coating zoals Systeem S moet het rekenkundig gemiddelde van een profiel genomen worden. D.w.z. tel alle gemeten dikte resultaten bij elkaar op en deel door het aantal metingen. Dit geeft de gemiddelde laagdikte.

Bereken nu de dikte van de Basecoat door de tevoren gemeten dikte van de primer ervan af te trekken.
Breng geen Topseal aan voordat de meetresultaten van de Basecoat voldoende zijn.

6. ONDERHOUD

Mocht het voorkomen dat, door beschadigingen, de Basecoat moet worden bijgewerkt, zorg dan altijd dat de Basecoat op de Basecoat - en dus niet op de Topseal - aangebracht wordt.

Als het geval wil dat u toch over de toplaag heen zou moeten schilderen, schuur dan eerst de toplaag om de beschadigde plek weg.
Schuur dan de Basecoat ook licht af om een betere hechting te krijgen.

Mocht U de Basecoat helemaal moeten weghalen tot aan het staal, snij dan met een mesje een rand om de beschadiging en verwijder de plek binnen de rand door het weg te krabben.
Indien beschadigd, moet de primer opnieuw worden aangebracht. Laat de primer dan drogen voordat u met Basecoat de beschadiging herstelt.

7. HANDLING EN VEILIGHEID

7.1. OPSLAG

Basecoat mag niet worden opgeslagen onder 5 °C en boven 35 °C.
Het product is houdbaar voor 12 tot 16 maanden als het opgeslagen is in de afgesloten verpakking tussen de 5 en 35 °C.

7.2. VEILIGHEID

Systeem S Basecoat FSC-360 (waterbasis) is niet ontvlambaar.

Voorzorg	Voorkom inname en contact met de huid, ogen en kleding.
Inname	Geen braken opwekken. Waarschuw arts.
Geur	Geurloos
Kleur	Wit
Huid contact	Afwassen met behulp van warm water en zeep.
Inhaleren	Wees voorzichtig met het inademen van dampen. Zorg voor voldoende ventilatie.

De door ons verstrekte adviezen, gegevens en verwerkingsvoorschriften worden naar beste weten verstrekt. Uit deze verstrekking kan op geen enkele wijze aansprakelijkheid worden afgeleid voor de gevolgen van toepassing of opvolging.