



zandleven coatings

VERKLARING VAN VERFUITDRUKKINGEN

Adhesie van een coating

Dit is de hechtende kracht van een verffilm op een ondergrond.

Blastcleaning

Het behandelen, reinigen van de ondergrond door middel van pneumatisch stralen met rond en/of kantig hard materiaal.

Barstvorming

Het verschijnsel waarbij een verflaag door inwendige spanningen of door vervorming van de ondergrond gaat barsten.

Blaarvorming

Het verschijnsel waarbij een verflaag op diverse plaatsen loslaat van de ondergrond en als een hoepel gaat opstaan.

Borstelen

Het langs mechanische weg verwijderen van roest en vuil.

Cohesie

De hechtende krachten en onderlinge samenhang van een verffilm.

Dauwpunt

Temperatuur van de ondergrond of omgeving waarbij vochtigheid uit de lucht condenseert.

Dekkend vermogen

De mate waarin een verflaag van de standaard dikte de contrasterende kleur van de ondergrond kan markeren.

Droogtijd en droogstadia

De droogtijd is de tijd die verloopt voordat de aangebrachte verflaag vast is geworden en geschikt is voor gebruik of voor verdere bewerkingen. Er kunnen verschillende droogtijden worden onderscheiden al naar gelang het beoogde stadium van droging en doorharding.

Enige van deze droogstadia zijn:

- Stofdroog : het oppervlak van de laag is zover aangedroogd dat opvallend fijn stof er niet meer op blijft hechten;
- Kleefvrij : een voorwerp dat op de laag wordt geplaatst gaat er niet meer vast op kleven;
- Doorgedroogd : de laag is tot op de ondergrond doorgehard en heeft zijn uiteindelijke sterkte zo goed als bereikt;
- Stapelbaar : vergelijkbaar met kleefvrij, maar in het bijzonder bedoeld voor platen die na het lakken in de fabriek worden opgestapeld en dan niet aan elkaar mogen kleven;
- Schuurbaar als : de laklaag is voldoende hard geworden om te kunnen worden geschuurd als voorbereiding voor verdere behandelingen;

Overschilderbaar : de laag is voldoende doorgehard om te worden overgeschilderd zonder dat verschijnselen zoals opweken en doorslaan optreden.

Praktische betekenis:

zowel voor huisschilderverven als voor industriële verven is het wenselijk dat de wachttijd tussen aanbrengen van de laag en verdere bewerkingen zo kort mogelijk is.

Bepaling:

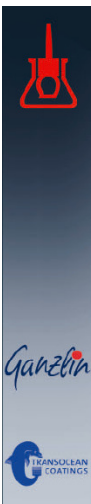
er bestaan toestellen waarmee het gehele proces van de droging van lucht-drogende verven kan worden gevolgd. Het meest bekende hiervoor is de BK (Beck-Koller) Drying Recorder (leverancier Keyser & Mackay). Met dit toestel wordt een naald met afgeronde punt langzaam door de verflaag getrokken.

Filiform corrosie

Een corrosieverschijnsel waarbij de roest optreedt in de vorm van draden, die onder de verflaag doorkruipen. Deze bijzondere vorm van corrosie ontstaat in een omgeving met hoge relatieve vochtigheid.

Glansbehoud

Belangrijk aspect in de beoordeling van een verflaag. Is in belangrijke mate een aanwijzing van resistentie tegen vertering en aantasting.



Glansgraad

Uitgaande van de reflecterende eigenschappen van verflagen is er een indeling gemaakt tussen hoogglans en mat. Met behulp van een glansmeter wordt het percentage van de reflectie bij een vaste hoek van inval en terugkaatsing vastgesteld. Volgens ISO 2813

Hechtingsproeven

Het aantal evenwijdige en loodrecht daarop aangebrachte insnijdingen, die hierna een aanwijzing voor de hechting van een laag aangegeven. Volgens NEN-ISO 2409.

Heilige dagen

Dit zijn vergeten of schrale plekken in een aangebrachte verflaag.

High-build

Een eigenschap van de natte verf waardoor op verticale vlakken in hogere laagdikten het verftype door middel van spuitapplicatie in een arbeidsgang wordt aangebracht zonder zakneiging.

Inductietijd

Tijd, welke nodig is bij twee componenten producten, om de beide componenten te laten reageren, voordat de coating gereed is om verwerkt te kunnen worden.

Intercoat adhesion

hechting tussen twee opeenvolgende verflagen

Kathodische bescherming

Vorm van corrosie preventie door middel van opofferingsanoden of opgedrukte stroom.

Corrosie

Een ongewilde aantasting van metalen en legeringen door chemische of electrochemische reacties.

Kraaiepoten

Een defect van de verffilm; scheurvorming in allerlei richtingen.

Krijten

Is het verschijnsel dat pigmentdeeltjes in een verflaag door verwerking vrijkomen aan het oppervlak en als een los poeder van de laag kunnen worden verwijderd.

Kruislaag

Het spuiten van twee lagen nat in nat, de eerste in de ene richting, de tweede haaks hierover.

Mengverhouding

De voor de geëigende producten juiste verhouding tussen kernlak en verharder. Zie de informatie op de product databladeren.

Opdrijven

Eigenschap van bepaalde pigmenten om zich te oriënteren aan de top van een verffilm in de natte fase.

Oxydatief drogend

Polymerisatie door inwerking van de zuurstof uit de lucht, welke ervoor zorgt dat er zich bindingen vormen (meestal zuurstof bruggen) tussen de bindmiddel moleculen. Deze wijze van drogen heeft plaats bij alle oliehoudende bindmiddelen.

Pinholing

Storing in een verffilm, welke veroorzaakt lijkt door het er in prikken met een naald en zich voltrekt tijdens het aanbrengen en het drogen.

Physische droging

Deze droging geschiedt uitsluitend door verdamping van het oplosmiddel, waarbij het niet vluchtige bindmiddel chemisch onveranderd als film overblijft. Deze bindmiddelen zijn macromoleculaire stoffen.

Potlife

De praktische verwerkbaarheidstijd van een twee componenten verf nadat beide componenten met elkaar gemengd zijn.

Putvormige corrosie

Deze aantasting treed op in de vorm van putten tot zeer nauwe en diepe gaatjes en alle andere afmetingen welke tussen deze twee uitersten liggen. Kenmerk is het plaatselijk karakter.

Profiel (staal)

Dwarsdoorsnede van de oppervlakte contouren.



zandleven coatings

Reactief drogend

Droging en uitharding via een chemische reactie van beide componenten, basislak en verharder, van twee componenten verf.

Schroeien

Storing in een oxydatief drogende verffilm waarbij een te snelle oppervlakte droging een doordroging van de film onmogelijk maakte en waarbij zich dan rimpels vormen.

Sealer

Verflaag, welke interactie voorkomt tussen ondergrond en volgende laag. kan ook de hechting bevorderen tussen twee verftypes. Tevens wordt het toegepast om doorbloeden van ondergronden tegen te gaan, of het verzadigen van een enigszins poreuze ondergrond.

Slijpen

Mechanische manier van oppervlakte voorbehandeling door middel van slijpmachines.

Sinaasappeleffect

Storing in een verffilm na aanbrengen waarbij een effect te zien is als de structuur van een sinaasappelschil.

Solvent retentie

Het in een droge of uitgeharde verffilm achterblijven van teveel oplos- en verdunningsmiddelen, welke er niet meer uit weg kunnen.

Solvent-lock

Het opsluiten van oplos- en verdunningsmiddelen, door het aanbrengen van te dikke lagen en/of bij het te snel afdekken met een volgende laag. Bij te snelle oppervlakedroging is dit verschijnsel ook waar te nemen.

Uitharden

De uithardingstijd waarna volledige eigenschappen van een twee componenten verf bereikt zijn.

Verkleuren

Het veranderen van de kleur van een droge verffilm. Het heeft te maken met de lichtstabiliteit van de kleurpigmenten.

Verzeppen

Reactieproces tussen organische zure esters en loog. Dit verschijnsel kan voorkomen bij verftypen op alkydharsbasis, wanneer die aan een vochtig alkalisch milieu, bijvoorbeeld zink of verzinkte ondergrond worden blootgesteld. De verffilm verliest zijn structuur en sterkte.

Voornevelen

Het aanbrengen van een erg dunne eerste laag volgens een nat-in-nat spuittechniek.

Voorzetten

Voorbehandeling met kwast of rol van moeilijk bereikbare gedeelten van het te behandelen object, waarna meestal het overgrote deel van het werk door middel van spuitapplicatie wordt behandeld. Ook een gebruikelijke techniek om er zeker van te zijn dat er op bepaalde kritische plaatsen voldoende verf zit.

Walshuid

Het reactieproduct aan het oppervlak van warm gewalst staal. Is een roestvorm van staal.

Waterdamp doorlatendheid

Is de mate waarin een verflaag waterdamp doorlaat bij een zeker verschil in waterdampdruk aan weerszijden van de laag bij een bepaalde temperatuur.

Zakkers

Ontstaan door een neerwaartse beweging van een verflaag tussen de tijd van aanbrengen en het zich zetten.

Deze gegevens zijn naar beste weten opgesteld en correct op de datum van uitgifte. Desondanks kunnen wij geen aansprakelijkheid aanvaarden, omdat de keuze van producten en omstandigheden bij het verwerken van de systemen buiten onze beoordeling vallen. Dit documentatieblad wordt bij wijziging niet automatisch vervangen.

