

## De ultieme beschermingscoating voor uw spuitcabine

**i** HS Protect  
Herman Bertier

Hoe houd ik mijn spuitcabine in de meest optimale conditie en hoe kan ik ze gebruiken met een feilloos spuitresultaat als eindresultaat? In het themanummer "natlakken in alle facetten" van VOM 2016/02 werd er reeds uitvoerig aandacht besteed aan het onderhoud van gevoelige onderdelen in de cabine zoals filters, brander, ventilator, vloerroosters, enz.

### INTERIEUR VAN DE SPUIT-CABINE

In dit artikel gaan we dieper in op het onderdeel "interieur van de spuitcabine". Of het nu gaat over carrosserie bedrijven, spuitcabines voor treinstellen, meubelmakers, machinebouwers, ... , wie kent niet de door over-spray vervuilde wanden in de spuitcabine. Elkeen die dagdagelijks spuitwerk verricht weet waarover we spreken. De cumulatie van overspray op de cabine wanden en lichtarmaturen zorgt ervoor dat de spuitspecialist steeds minder kan zien. Dit resulteert in minder nauwkeurig spuitwerk. Hoe voorkomen en verhelpen?

### OPTIES

Er zijn veel verschillende producten op de markt om spuitcabine wanden te onderhouden.

Pelcoatings, kleefcoatings, vloercoatings, striplakken, afwasproducten, afbijt- en schuurmiddelen, enz. De meeste van deze producten zijn slechts halve oplossingen en zeer tijdrovend. De meeste pelbare coatings zijn op basis van solventen en vragen soms tot zelfs 6 tot 9 lagen alvorens de beschermingscoating afpelbaar is. Ook is bij velen een primerlaag noodzakelijk. Het mag meestal niet aangebracht worden op reeds geschilderde wanden en niet op kunststof onderdelen in de cabine en dit als gevolg van weekmakermigratie. Kleefcoatings daarentegen gaan na verloop van tijd opdrogen en hebben geen enkele werking meer. Plastic folies, al dan niet zelfklevend, zijn omslachtig en tijdrovend en laten vaak lijmresten na bij het verwijderen. Zandstralen, waterstralen, afbijtmiddelen, allemaal tijdrovend en het immobiliseert de cabine gedurende dagen. We hebben het allemaal al zien gebeuren.

We weten allemaal dat mooie witte lichtweerkaatsende wanden recht evenredig staan met optimaal spuitwerk. Het is daarom van cruciaal belang om met de juiste producten uw investering te beschermen en te kiezen voor de meest optimale beschermingstechnologie op de markt.

### HS PROTECT SPRAY BOOTH PROTECTION

We stellen graag de watergedragen Spray Booth Protection van HS Protect aan u voor. Eenvoudig, snel, zéér kostenefficiënt en 100% ecologisch.

HS Protect uit Stekene, Oost-Vlaanderen, is gespecialiseerd in het ontwikkelen en produceren van watergedragen afpelbare beschermingscoatings. Niet alleen maken ze beschermingscoatings voor de bouwsector, chemische nijverheid, olie en gasindustrie, zorgsector, automobiel, anti-graffiti coatings, anti-corrosie beschermingscoatings, enz. Maar HS Protect heeft ook, na jarenlang onderzoek, de ideale beschermingscoating voor spuitcabines ontwikkeld. Of het nu gaat over een nieuwe spuitcabine of over één die reeds in gebruik is, HS Protect Spray Booth Protection is zodanig ontwikkeld dat het tegemoetkomt aan alle eisen.

### NIEUWE SPUITCABINE

Indien je met een nieuwe spuitcabine van start gaat is het vrij simpel. Alvorens die in gebruik te nemen bescherm je de wanden en de apparatuur in de cabine. Je rolt of spuit de beschermingscoating. Spuiten met airless 519 spuittip, drukpomp of spuitpistool 2.8 tip (boven- of onderbeker) is raadzaam. Overlap 60%. De cabine vraagt geen enkele voorbereiding en kan gespoten worden in slechts 30 minuten. Meer en meer cabinebouwers bieden dit reeds aan vanuit hun productie. Spuitend aanbrengen zorgt voor een egale droging van de coating en is het meest economisch. Een standaard spuitcabine vereist slecht 1 pot



HS protect spray booth protection verwijderen van verlichting en herspuiten



general manager Herman Bertier

van 20 kg HS Protect Spray Booth Protection. Het is belangrijk te weten dat je met deze beschermingscoating slechts één laag moet aanbrengen en deze nadien toch perfect kan verwijderen in één handbeweging, zonder enig residu na te laten op de wanden van de cabine. Ook na honderden spuitcycli.

De geïncorporeerde hoeveelheid  $TiO_2$  in de beschermingscoating is zo hoog dat de cabine wanden sneeuwwit zijn na het uitdrogen van de coating.

Zodra de wanden zijn vervuild met overspray heb je 2 keuzes. Of je verwijdert de bestaande beschermingscoating en spuit de cabine opnieuw in of je brengt een nieuwe laag aan bovenop de vervuilde coating. Moleculair zullen de reeds aangebrachte en de nieuw aangebrachte coating zich met elkaar verbinden en als je de beschermingscoating later wenst te verwijderen zal alles in één beweging loslaten. Dat geldt ook voor de lichtarmaturen. Bij het aanbrengen van de witte beschermingscoating, rol of spuit je de lichtarmaturen mee in het wit. Na droging pel je de witte coating van de lichtbakken en spuit je deze in met de HS Protect Transparant. Dit is identiek hetzelfde product als de witte versie maar zonder kleurpigmenten. Ook de transparante coating van de licht-

armaturen zal zich onmiddellijk moleculair binden met de witte coating op de cabine wanden en kan dus nadien ook in één beweging worden verwijderd.

## CABINE REEDS IN GE- BRUIK

Hier kan je twee kanten uit. Of je maakt de vervuilde wanden van de cabine nog éénmaal helemaal netjes met de conventionele kuisproducten, water- of zandstralen enz. alvorens HS Protect voor de eerste keer aan te brengen. Indien dit éénmaal is gebeurd, onderhoud je nadien je cabine net zoals bij een nieuw geïnstalleerde cabine.

Een tweede optie is, breng HS Protect Spray Booth Protection aan op de met overspray vervuilde cabine wanden en of andere onderdelen. Ook op plastics, glas, leidingen, venturies, enz. Door het hoge percentage  $TiO_2$  zal alle overspray met één laag worden bedekt en niet meer zichtbaar zijn.

Bij het verwijderen nadien van de coating zal 95% van de overspray mee worden verwijderd van de ondergrond. De overspray incapsuleert zich in de aangebrachte beschermingscoating en wordt zodoende

mee verwijderd met opnieuw de originele witte spuitwanden als resultaat. Wat een stalen schuurborstel niet kan, doet HS Protect Spray Booth Protection voor u.

## FYSISCHE EIGENSCHAPPEN VAN DE HS PROTECT SPRAY BOOTH PROTECTION

- Waterbasis
- PH-waarde: 7 - 8.5
- Vloeibaar
- Geurloos
- Viscositeit: 110KU
- Lucht drogend: 30 min tot 2 uur
- Versneld drogen: 15 min aan 60°C en air movement
- Verbruik: 2 tot 6 m<sup>2</sup>/kg
- Zeer hoge mechanische weerstand
- Duurzaam
- Niet toxisch
- Helder wit
- Siliconen vrij

## ECOLOGISCH VERANTWOORDE FORMULATIE

In onze R&D afdeling vertrekken we steeds vanuit het standpunt: ecologisch verantwoord formuleren. Alle formulaties zijn dan ook op waterbasis en trekken voor de volle 100% de kaart van "Green Technology".

De groei van bedrijven is tegenwoordig niet louter gebaseerd op hun prestaties maar ook geënt op hoe men met ecologische uitdagingen omgaat. Om de duurzame ontwikkelingsdoelstellingen (SDG's) van de Verenigde Naties te halen hebben we nog slechts 10 jaar. Daarom hebben we geopteerd om met gerecycleerde materialen te werken als grondstoffen. Onze carbon footprint wordt daardoor zeer sterk verminderd. Gaande van 4700 g CO<sub>2</sub>/kg bij klassieke virgin polymeren naar slechts 114 g CO<sub>2</sub>/kg in het geval van HS Protect. Dit volgens de internationale aanvaarde standaard PAS 2050 ontwikkeld door BSI als specificatie voor de ISO 14040/44. Niet alleen op korte termijn denken we aan het milieu en onze toekomst. Vandaag bestuderen we reeds het "Cradle to Cradle" principe en hopen tegen 2025 hiermee klaar te zijn. Duurzaamheid als transversale motor van groei en welvaartcreatie.

