



zandleven coatings

MONOPOX[®] PREMIUM

heavy duty
epoxy

Een twee componenten, high build, hoogwaardige epoxyprimer/coating, uitsluitend gepigmenteerd met non-hygroscopische inerte grondstoffen welke een hoge barrière werking genereren.

- gemakkelijk aan te brengen in grote laagdikten.
- applicatie en doordroging is mogelijk bij relatieve vochtigheid tot 90 %.
- na doorharding uitstekende mechanische resistentie en elasticiteit.

Toepassing Als heavy-duty coating op staalconstructies, RVS, Cor-ten staal, beton etc. in agressief industrieel en maritiem milieu C4/C5 volgens ISO-norm 12944.

- getest dmv impedantie-meting (EIS) volgens ISO 16773.
- bij UV-belasting kan verkleuring en verkrijting optreden.

Fysische eigenschappen bij 20 °C

Uiterlijk	Halfmat (glansgraad ca. 25 GU, kleurafhankelijk)
Kleur	beperkt aantal kleuren
Dichtheid	ca. 1,3 kg/ltr. (gemengd product, kleurafhankelijk)
Vaste stofgehalte	ca. 62 volume % (gemengd product, kleurafhankelijk)
VOS	ca. 330 gr./ltr. (vluchtige organische stoffen)
Aanbevolen laagdikte	70-120 µm droge laagdikte per laag 113-193 µm natte laagdikte per laag (onverdund)
Theoretisch rendement	Bij 70 µm droge laagdikte 8,9 m ² /ltr. Bij 120 µm droge laagdikte 5,2 m ² /ltr.
Practisch rendement	Afhankelijk van een aantal factoren, zoals objectvorm, profiel van de ondergrond, applicatiemethode, applicatieomstandigheden en ervaring. Enkele richtlijnen zijn: Kwast/roller : 85-90% van het theoretisch rendement Spuiten : 50-70% van het theoretisch rendement
Vlampunt ISO 1523	Basiscomponent 23 °C Verharder 2V4 30 °C Verdunning FGM 631 26 °C Verdunning WTD 107 14 °C
Temperatuurbestendigheid	120 °C droge belasting
Houdbaarheid	Tenminste 12 maanden, mits opgeslagen in gesloten originele verpakking op een droge en koele plaats.

Droog/curing eigenschappen

Voor droge laagdikte tot 100 µm

Stofdroog
Transporteerbaar
Volledige doorharding

Overschilderbaar:
Minimum interval
Maximum interval*

ondergrond-temperatuur:

30 °C	20 °C	10 °C	5 °C
½ uur	1 ½ uur	2 uur	3 uur
8 uur	16 uur	24 uur	36 uur
3 dagen	4 dagen	6 dagen	10 dagen

4 uur	6 uur	16 uur	16 uur
7 dagen	14 dagen	1 maand	3 maanden

*) Verlenging hiervan kan worden bereikt door zorgvuldige reiniging en opruiming van het coating product.

Bij de droogtijden zijn de laagdikten, ventilatie, temperatuur en relatieve vochtigheid sterk van invloed.



Applicatie-instructies

Mengverhouding

Menginstructies

Inductietijd

Verwerkingstijd na menging

Applicatievoorwaarden

Volume: basiscomponent-verharder 2V4 81:19

Gewicht: basiscomponent-verharder 2V4 86:14

Basiscomponent en verharder behoren bij temperaturen boven 10 °C te worden gemengd en verwerkt.

Bij lagere temperaturen is extra verdunning nodig, wat een geringere weerstand tegen zakken geeft en waarbij uitharding wordt vertraagd.

Bij 20 °C niet noodzakelijk

Bij 10 °C minimaal 10 minuten

20 liter verpakking: ca. 16 uren bij 10 °C

ca. 8 uren bij 20 °C

ca. 5 uren bij 30 °C

Gedurende de applicatie en de verharding behoort de temperatuur boven 5 °C te zijn, om de maximale weerstand te verkrijgen tegen chemische en mechanische invloeden.

Applicatie en verharding bij lagere temperaturen (tot –5 °C) is mogelijk, echter de verharding neemt dan aanzienlijk meer tijd en de volledige bestandheid wordt pas veel later bereikt.

De ondergrond moet vrij van water of ijs blijven en de temperatuur van de ondergrond behoort tenminste 2 °C boven het dauwpunt te liggen.

Gedurende applicatie en verharding in gesloten of kleine ruimte is het nodig om continu lucht te vervensen om de oplosmiddeldampen te verwijderen, dit i.v.m. droging, gezondheid en veiligheid.

Verwerking

Type verdunning

Hoeveelheid verdunning
(e.e.a. afhankelijk van toe-
passing en equipment)

Spuitopening

Spuitedruk

Maximum droge laagdikte

Reiniging gereedschap

Airless-spray	Luchtspuit	Kwast/roller
FGM 631 / WTD 107	FGM 631/WTD 107	FGM 631 / WTD 107
0 – 15 vol. %	5 – 20 vol. %	0 – 5 vol. %
0,41 – 0,46 mm	2,0 – 2,5 mm	
0,016 – 0,018 inch		
150 – 180 bar	3 – 5 bar	
150 µm	100 µm	80 µm
Verdunning FGM 631 / WTD 107		

Ondergrondcondities

Staal

Nieuw staal:

Stralen volgens de ISO-norm 8501-1: 1988 Sa 2½.

Ruwheidsprofiel Ra 10-12 µm, Rz 50-60 µm.

Ondergrond moet schoon en droog zijn.

Reparaties en onderhoud:

Het oppervlak zorgvuldig reinigen met een geschikt reinigingsmiddel of d.m.v. stoomcleaning.

Zouten en andere wateroplosbare verontreiniging verwijderen d.m.v. afsputten met schoon leidingwater onder hoge druk.

Roest e.d. verwijderen d.m.v. (water)stralen Sa 2½ of (mechanisch) ontroesten tot St 2-3.

Op een schone ondergrond het geadviseerde verfsysteem aanbrengen.

- mechanisch of handontroesten geeft een veel mindere kwaliteit dan (water) stralen en zal meestal resulteren in een kortere beschermingsduur van het aangebrachte verfsysteem.

Aanstralen met een fijn, niet metallisch straalmiddel tot een egaal geruwd oppervlak is verkregen, of het oppervlak ontvetten en vervolgens chemisch voorbehandelen (volgens voorschrift fabrikant).

Roest Vast Staal



zandleven coatings

MONOPOX[®] PREMIUM

heavy duty

epoxy

Producteigenschappen

De temperatuur van het oppervlak moet tenminste 3°C boven het dauwpunt zijn.
Indien de substraattemperatuur onder de 5°C is, mag applicatie niet worden uitgevoerd.
Gelet op de aanwezigheid van oplosmiddelen in de verf en de eventueel benodigde spuitverduunning zal bij verwerking in een afgesloten ruimte toereikende ventilatie aanwezig moeten zijn.

Bij lage temperaturen in combinatie met een hoge luchtvochtigheid kan amine uittreding plaatsvinden.
Aanwezigheid kan leiden tot intercoat problemen. Voorafgaand aan het aanbrengen van een volgende laag dient hierop gecontroleerd te worden.

De esthetische eigenschappen kunnen negatief worden beïnvloed door condensatie welke optreedt tijdens het applicatie proces of het volledige droog- en verhardingsproces.
Vroegtijdige blootstelling aan plassen water kunnen vooral in "volle" kleuren een verandering van kleur tot gevolg hebben.

Daar het product gebaseerd is op epoxy technologie kan het noodzakelijk zijn een esthetische toplaag aan te brengen ten einde langdurig glans- en kleurbehoud te realiseren.
De maximum te behalen laagdikte van dit product kan middels airless spray worden behaald, overige applicatie technieken resulteren in een lagere laagdikte waardoor er meerdere arbeidsgangen noodzakelijk kunnen zijn om de vereiste laagdikte te behalen.

Veiligheidsinformatie

Zie veiligheidsinformatieblad

Ventilatievoorschriften

Benodigde minimale hoeveelheid lucht om te voldoen aan:

	BGW	10 % LEL
Monopox Premium	1985 m³/ltr.	73 m³/ltr.
Verduunning FGM 631	3995 m³/ltr.	160 m³/ltr.
Verduunning WTD 107	4085 m³/ltr.	168 m³/ltr.

BGW = Bedrijfsgrenswaarde

LEL = Lower Explosion Limit

Zie ook het veiligheidsinformatieblad

Raadpleeg altijd de bijbehorende documentatiebladen (te downloaden van www.zandleven.com)

- A1 etikettering
- A2 fysische gegevens
- A3 chemisch resistentie-overzicht Monopox HB systemen
- A4 algemene richtlijnen staalconservering
- A6 Voorbehandeling constructiestaal
- veiligheids-informatieblad
- informatie verharders en verdunners
- toeslagen kleurcategorieën
- verkoop- & leveringsvoorwaarden



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.