



zandleven coatings

MONOCHLOR® SF - DUPLEX

chloorrubber

Een één component high build chloorrubbercoating, gepigmenteerd met zinkfosfaat en ijzerglimmer. Hoogwaardige corrosiewering, lood-en chromaatvrij.

- uitstekende hechting op staal, voorbehandeld en verouderd thermisch verzinkt staal.
- goed bestand tegen water en chemicaliën.
- snelle droging, ook bij lagere temperaturen.

Toepassing als roestwerende primer/coating in de onderhoudssector op staalconstructies, bruggen in landelijk, en maritiem milieu.

- Overschilderbaar met chloorrubber- en vinylcoatings.

Fysische eigenschappen bij 20 °C

Uiterlijk	Halfmat
Kleur	beperkt aantal kleuren
Dichtheid	ca. 1,45 kg/ltr.
Vaste stofgehalte	ca. 44 volume % / ca. 66 gewicht %
VOS	ca. 485 gr./ltr. (vluchtige organische stoffen)
Aanbevolen laagdikte	70 - 100 µm droge laagdikte per laag 160 - 225 µm natte laagdikte per laag (onverdund)
Theoretisch rendement	Bij 70 µm droge laagdikte 6,3 m²/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	Verf 30 °C Verdunning FAB 622 30 °C
Temperatuurbestendigheid	80 °C droge belasting
Houdbaarheid	Tenminste 12 maanden, mits opgeslagen in gesloten originele verpakking op een droge en koele plaats.

Droog/curing eigenschappen ondergrond-temperatuur:

Voor droge laagdikte tot 100 µm	30 °C	20 °C	5-10 °C
Stofdroog	1/2 uur	1 uur	2 uur
Hanteerbaar	4 uur	6 uur	10 uur
Overschilderbaar:			
Minimum interval	6 uur	8 uur	16 uur
Maximum interval	Onbeperkt, mits de ondergrond droog en schoon is.		

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

Transport en montage	Gemakkelijk beschadigbaar bij dikke lagen
----------------------	---



Applicatie-instructies

Applicatievoorwaarden

De ondergrond moet droog blijven en de temperatuur van de ondergrond behoort tenminste 3 °C boven het dauwpunt te liggen. Gedurende applicatie en verharding in gesloten of kleine ruimte is het nodig om permanent lucht te verversetten om de oplosmiddeldampen te verwijderen, dit i.v.m. droging, gezondheid en veiligheid.

Verwerking

Type verdunning
Hoeveelheid verdunning
(e.e.a. afhankelijk van toepassing equipment)
Spuutopening
Spuutdruk
Typische droge laagdikte
Reiniging gereedschap

Airless-spray	Luchtspruit	Kwast/roller
FAB 622	FAB 622	FAB 622
0 – 5 vol. %	5 – 10 vol. %	0 – 5 vol. %
0,43 – 0,53 mm 0,017 – 0,021 inch	2,0 – 2,5 mm	
130 – 150 bar	3 – 5 bar	
100 µm	80 µm	70 µm
Verdunning FAB 622		

Goedgekeurd volgens TenneT specificatie 14.02 – Rapportnummer 30849-001

Ondergrondcondities

Om een zo hoog en duurzaam mogelijke kwaliteit te behalen van het aangebrachte product is het van belang dat het te behandelen oppervlak correct is voorbehandeld. Dit betekent naast het vereiste ruwheidsprofiel tevens zorgdragen voor een schoon en droog oppervlak welke vrij is van alle verontreinigingen. Voorafgaand aan de applicatie moet het te behandelen object worden beoordeeld en overeenkomstig de ISO norm 8504:2000.

Opgehoopt (droog) vuil e.d. dient afgeborsteld, oplosbare zouten moeten met schoon leidingwater worden verwijderd.

Staal

Nieuw staal:
Stralen volgens de ISO-norm 8501-1: 2007 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 oplosmiddelhoudend reinigingsmiddel of een wateroplosbare emulgator om olie, vet en vuil te verwijderen.
Zouten en andere wateroplosbare verontreiniging verwijderen d.m.v. afspreken 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 mindere kwaliteit dan (water) stralen en zal meestal resulteren in een kortere beschermingsduur van het aangebrachte verfsysteem.

Thermisch verzinkt staal

Nieuw thermisch verzinkt staal:
Aanstralen met een fijn, niet metallisch straalmiddel tot een egaal geruwd oppervlak is verkregen (zie ook NEN 5254), of het oppervlak ontvetten en daarna fosfateren of chromateren (volgens voorschrift van de fabrikant).

Reparaties en onderhoud:
Het oppervlak zorgvuldig reinigen met een geschikt oplosmiddelhoudend reinigingsmiddel of een wateroplosbare emulgator om olie, vet en vuil te verwijderen.
Zinkzouten en andere verontreiniging verwijderen d.m.v. afspreken 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 mindere kwaliteit dan (water) stralen en zal meestal resulteren in een kortere beschermingsduur van het aangebrachte verfsysteem.



zandleven coatings

MONOCHLOR® SF - DUPLEX

chloorrubber

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.

De esthetische eigenschappen kunnen negatief worden beïnvloed door condensatie (dauwvorming) welke optreedt tijdens het applicatie proces of het volledige droog- en verhardingsproces.

Veiligheidsinformatie

Zie veiligheidsinformatieblad

Ventilatievoorschriften

Benodigde minimale hoeveelheid lucht om te voldoen aan:		
	BGW	10 % LEL
Monochlor SF-Duplex	1050 m³/ltr.	100 m³/ltr.
Verduunning FAB 622	2085 m³/ltr.	173 m³/ltr.
BGW = Bedrijfsgrenswaarde		
LEL = Lower Explosion Limit		
Zie ook de veiligheidsinformatieblad.		

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

- A1 etikettering
- A2 fysische gegevens
- 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.

