



# zandleven coatings

## ACRATON® CRT-HS COATING

epoxid

Ein 2- Komponenten high solid Epoxidharzlack mit einer hohen chemischen Resistenz.

- Aufzutragen in hohen Schichtdicken mit Airless-spray Verfahren bis 400 µm.
- Hervorragende Beständigkeit gegen organische und anorganische Säuren und Lösungsmitteln.
- Nach Aushärtung ausgezeichnete mechanische Resistenz und Abriebfestigkeit.

**Anwendung** auf Stahl und Beton in aggressiver Industrie- und Seeklimaatmosphäre.

- Gut geeignet zum Schutz von Behältern, Containern und Rohrleitungen.

### Physikalische Daten

Glanz	Halbglanz
Farbe	Nur einige RAL Farbtöne
Dichte	Etwa 1,5 kg/l (Gemisch-Produkt)
Feststoffgehalt	Etwa 90 Vol.% (Gemisch-Produkt)
VOC	Etwa 90 g/l (flüchtige organische Verbindungen)
Empfohlene Schichtdicke	200-400 µm Trockenschichtdicke pro Schicht 220-445 µm Nassschichtdicke pro Schicht (nicht verdünnt)
Theor. Anstrichmittelverbrauch	Bei 200 µm Trockenschichtdicke 4,5 m <sup>2</sup> /l
Prakt. Anstrichmittelverbrauch	Abhängig von vielen Faktoren z.B. Objektform, Flächenprofil, Auftragsverfahren, Auftragsumstände und Erfahrung. Einige Richtlinien sind: Pinsel/Farbroller : 85-90% theor. Anstrichmittelverbrauch Spritzen : 50-70% theor. Anstrichmittelverbrauch
Flammpunkt ISO 1523	Basiskomponente 50 °C Härter 2V12 über 64 °C Verdünnung FGM 631 26 °C Verdünnung WTD 107 14 °C
Temperaturresistenz	120 °C falls die Belastung in einem trockenen Zustand stattfindet
Haltbarkeit	Mindestens 12 Monate, vorausgesetzt, dass es in der originalen verschlossenen Verpackung an einer trockenen und kühlen Stelle gelagert ist.

### Trockenzeiten

Trockenschichtdicke bis 400 µm	30 °C	20 °C	10 °C
Staubtrocken	2 Std.	3 Std.	6 Std.
Transportierbar	12 Std.	24 Std.	48 Std.
Völlige Aushärtung	4 Tage	6 Tage	14 Tage
Überstreichbar	5 Std.	8 Std.	16 Std.
Minimaler Zeitraum	2 Tage	3 Tage	6 Tage

Bei Regen/Wasserbelastung in den ersten Tagen nach der Verarbeitung können weiße Flecken entstehen.

Bei den Trockenzeiten sind die Schichtdicken, Belüftung, Temperatur und die relative Feuchtigkeit von großer Bedeutung.



## Verarbeitungsrichtlinien

Mischungsverhältnis Volumen: Basiskomponente-Härter 2V12 80:20  
Gewicht: Basiskomponente-Härter 2V12 86:14

Mischungsinstruktionen Die Mischung und Verarbeitung soll über 10°C stattfinden, bei niedrigeren Temperaturen ist extra Verdünnung erforderlich, die den Schichtdickenbereich negativ beeinflusst und die Aushärtung verzögert.

Induktionszeit Die Komponenten sollen homogen, mittels einer mechanischen Mischmaschine, gemischt werden.

Bei 20°C nicht notwendig  
Bei 10°C mindestens 10 Minuten

Verarbeitungszeit nach Mischung 20 Liter Gebinde: Etwa 4 Stunden bei 10°C  
Etwa 2 Stunden bei 20°C  
Etwa 1 Stunden bei 30°C

Auftragsbedingungen Beim Auftragen und bei der Aushärtung ist es notwendig, dass die Temperatur der Oberfläche über 10°C liegt.

Die Temperatur der Stahloberfläche muss mindestens 3°C über dem Taupunkt liegen.

Wenn der Auftrag und die Aushärtung in einem geschlossenen Raum stattfindet, muss darauf geachtet werden, kontinuierlich die Luft auszu- tauschen, um die Lösemitteldämpfe zu entfernen, mit Rücksicht auf Aushärtung, Gesundheit und Sicherheit.

## Verarbeitung

	Airless spray	Luftspritzpistole	Pinself/Farbroller
Verdünnungstyp	FGM 631 / WTD 107	FGM 631 / WTD 107	FGM 631 / WTD 107
Menge Verdünnung (Abhängig von Anwendung und Anlage)	0 – 5 Vol.%	5 – 10 Vol.%	0 – 5 Vol.%
Düsengröße	0,53 – 0,66 mm 0,021 – 0,026 Inch	2,0 – 2,5 mm	
Spritzdruck	200 – 220 bar	3 – 4 bar	
Maximale Trockenschichtdicke	400 µm	200 µm	200 µm
Reinigung Werkzeuge	FGM 631 / WTD 107		

## Oberflächenbedingungen

Stahl

Neuer Stahl:  
Strahlen gemäß ISO-Norm 8501-1:1988 Sa 2½.  
Rauheitsbild etwa Ra 12-15 µm, Rz 60-75 µm.  
Die Oberfläche muss rein und trocken sein.

Beton

Leicht anstrahlen um die alte Farbschicht und die Zementhaut zu entfernen. Wenn anstrahlen nicht möglich ist, kann der Beton durch ätzen vorbehandelt werden.

Den Beton gut mit sauberem Leitungswasser abspülen und trocknen lassen. Betonausbesserungen mit Epoxid Ausbesserungsmörtel.

**ACRATON® CRT-HS COATING**

epoxid

**Produkteigenschaften**

Die Temperatur der Oberfläche muss mindestens 3°C über dem Taupunkt der Luft liegen

Wenn der Stahl Temperatur unter 5°C darf nicht Anwendung ausgeführt werden.

Wenn die Verarbeitung in einem geschlossenen Raum stattfindet, muss kontinuierlich Frischluft zugeführt werden um Lösemitteldämpfe zu entfernen, mit Rücksicht auf Härtung, Gesundheit und Sicherheit

Bei niedrigen Temperaturen mit ein hoher Luftfeuchtigkeit können Aminen auftreten. Präsenz kann zu Haftungsproblemen führen. Vor dem Aufbringen der nächsten Schicht sollte überwacht werden.

Die ästhetischen Eigenschaften können durch Kondensation von Luftfeuchte während oder unmittelbar nach dem Aufbringen zu einer matten Oberfläche und einer minderwertigen Beschichtung führen.

Eine vorzeitige Belastung durch Wasser (z.B. Regentropfen) verursacht Verfärbungen, insbesondere bei dunklen Farbtönen und niedrigen Temperaturen.

Da das Produkt auf Basis von Epoxid-Technologie basiert ist, wird eine pflegende Deckbeschichtung mit guter Glanzhaltung und Farbtonbeständigkeit benötigt, dann ist das Produkt mit empfohlenen Deckbeschichtungsstoffen zu überarbeiten.

Die maximale Schichtdicke einer Schicht lässt sich am besten durch Airless-Spritzen erzielen.

Mit anderen Verarbeitungsmethoden ist die erforderliche Schichtdicke meist nicht erreichbar.

Bei Verarbeitung durch Druckluftspritzen können zur Erzielung der maximalen Schichtdicke mehrere Kreuzgänge erforderlich sein.

**Sicherheitsinformationen**

Siehe Sicherheitsdatenblatt

**Belüftungsvorschriften**

Benötigte minimale Menge Luft zur Erfüllung von:

	MAK	10 % LEL
Acraton CRT-HS coating	500 m <sup>3</sup> /l	20 m <sup>3</sup> /l
Verdünnung FGM 631	3995 m <sup>3</sup> /l	160 m <sup>3</sup> /l
Verdünnung WTD 107	4085 m <sup>3</sup> /l	168 m <sup>3</sup> /l

MAK = Maximale Akzeptierte Konzentration

LEL = Lower Explosion Limit

Siehe auch Sicherheitsdatenblatt.

**Sonstige Technische Informationen:** (download von [www.zandleven.com](http://www.zandleven.com))

- A1 Etikettierung von Farbprodukten innerhalb der EG
- A2 Fysische Daten
- A3 Beständigkeitsliste für Monopox HB systeme
- A4 Die allgemeinen Richtlinien für die Stahlkonservierung
- A5 Allgemeine Richtlinien für das Vorbehandeln von Acraton Kunststoffen
- A6 Vorbehandlung von Baustahl



Diese Daten sind nach bestem Wissen erstellt und waren am Datum der Ausgabe korrekt. Diese Hinweise sind unverbindlich, da die Wahl des Produktes unter Umständen beim Verarbeiten von den Systemen außer unserer Beurteilung fallen.

Dieses Dokumentationsblatt wird bei Änderungen nicht automatisch ersetzt.

Der deutschsprachige Text ist eine Übersetzung. In Zweifelsfällen ist der niederländische Originaltext verbindlich.