



zandleven coatings

MONOPOX® METALSEALER

epoxid

Ein 2-Komponenten Epoxidharz sealer pigmentiert mit Eisenglimmer und inerten Füllstoffen.

- Hervorragende Haftung an gestrahltem oder chemisch vorbehandeltem feuerverzinkten Stahl.
- Einfach aufzutragen in hohen Schichtdicken.
- Nach Aushärtung ausgezeichnete mechanische und chemische Resistenz.

Anwendung wie Haftprimer/sealer auf hoch zinkhaltigen Anstrichfarben wie Monopox Micro zink, Monopox LG Micro zink und Zinksilicaat ZL 400-55 und die Grundierung auf feuerverzinktem- und metallgespritztem Stahl.

- Selbst nach langer Zeit im Außenbereich, ist es möglich, dieser Lack mit Zwei-Komponenten und konventionellen Anstrichsystemen zu überstreichen.

Physikalische Daten

Glanz	Matt
Farbe	Grün, Rotbraun, Schwarz und Grau gemäß Eisenglimmerfarbkarte
Dichte	Etwa 1,65 kg/l (Gemisch-Produkt)
Feststoffgehalt	Etwa 60 Volumen % (Gemisch-Produkt)
VOC	Etwa 350 g/l (flüchtige organische Stoffe)
Empfohlene Schichtdicke	50-100 µm Trockenschichtdicke pro Schicht 85-165 µm Nassschichtdicke pro Schicht (nicht verdünnt)
Theor. Anstrichmittelverbrauch	Bei 50 µm Trockenschichtdicke 12,0 m²/l Bei 80 µm Trockenschichtdicke 7,5 m²/l
Prakt. Anstrichmittelverbrauch	Abhängig von vielen Faktoren z.B. Objektform, Flächenprofil, Auftragsverfahren, Auftragsumstände und Erfahrung. Einige Richtlinien sind: Pinsel/Farbbroller : 85-90% theor. Anstrichmittelverbrauch Spritzen : 50-70% theor. Anstrichmittelverbrauch
Flammpunkt ISO 1523	Basiskomponente 26 °C Härter 2V4 30 °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 den original verschlossenen Verpackung an einer trockenen und kühlen Stelle gelagert ist.

Trockenzeiten

Trockenschichtdicke bis 100 µm
Staubtrocken
Transportierbar
Völlige Durchtrocknung
Überstreichbar:
Minimaler Zeitraum
Maximaler Zeitraum *

30 °C	20 °C	10 °C	5 °C	0 °C
½ Std.	1½ Std.	2 Std.	3 Std.	6 Std.
8 Std.	16 Std.	24 Std.	36 Std.	3 Tage
3 Tage	4 Tage	6 Tage	10 Tage	20 Tage
4 Std.	6 Std.	16 Std.	32 Std.	48 Std.
7 Tagen	14 Tagen	1 Monat	3 Monaten	3 Monaten

* Falls das maximale Überstreichbarkeitsintervall überschritten wurde, ist Anrauen der Oberfläche notwendig, um die Zwischenhaftung sicherzustellen.

Bei der Trockenzeit sind die Schichtdicken, Belüftung, Temperatur und die relative Luftfeuchtigkeit von großer Bedeutung.



Verarbeitungsrichtlinien

Mischungsverhältnis	Volumen:	Basiskomponente-Härter 2V4	80:20
	Gewicht:	Basiskomponente-Härter 2V4	88:12
Mischungsinstruktionen	Basiskomponente und Härter müssen bei Temperaturen von 10 °C oder höher gemischt werden. Bei niedrigeren Temperaturen ist eine zusätzliche Verdünnung erforderlich, welche den Schichtdickenbereich negativ beeinflusst und die Aushärtung verzögert. Die Basiskomponente vor Gebrauch gut aufrühren, dann den Härter zugeben und - möglichst mit einem elektrischen Rührer - gründlich mischen. Boden und Gefäßwände müssen auch erfasst werden.		
Induktionszeit	Bei 20 °C nicht notwendig Bei 10 °C mindestens 10 Minuten		
Verarbeitungszeit nach Mischung	20 Liter Gebinde:	Etwa 16 Stunden bei 10 °C Etwa 8 Stunden bei 20 °C Etwa 5 Stunden bei 30 °C	
Applikationsbedingungen	Temperatur	: 15 – 25 °C	
	Relative Luftfeuchtigkeit	: 40 – 75%	

Verarbeitung

Verdünnungstyp	Airless spray	Luftspritzpistole	Pinsel/Farbroller
Menge Verdünnung (Abhängig von Anwendung und Anlage)	FGM 631 / WTD 107	FGM 631 / WTD 107	FGM 631 / WTD 107
Düsengröße	5 – 15 Vol. %	10 – 25 Vol. %	0 – 5 Vol. %
Spritzdruck	0,46 – 0,53 mm	2,0 – 2,5 mm	
Maximale Trockenschichtdicke	0,018 – 0,021 Inch		
	150 – 180 bar	3 – 5 bar	
Reinigung Werkzeuge	125 µm	80 µm	60 µm
	FGM 631 / WTD 107		

Oberflächenbedingungen

Stahl	Monopox Metalsealer auf eine Oberfläche auftragen, die mit Zinkstaubfarbe gestrichen ist und die frei von Verschmutzungen und Zinksalzen ist. Strahlen mit einem feinen nicht metallischen Strahlmittel, bis man eine gleichmäßige und raue Oberfläche bekommt oder die Oberfläche entfetten und danach phosphatieren oder chromatieren.
Feuerverzinkter Stahl	

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 Aminien 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.



zandleven coatings

MONOPOX[®] METALSEALER

epoxid

Sicherheitsinformationen

Siehe Sicherheitsdatenblatt

Belüftungsvorschriften

Benötigte minimale Menge Luft zur Erfüllung von:

	MAK	10 % LEL
Monopox Metalsealer	1640 m ³ /l	74 m ³ /l
Verdünnung FGM 631	3995 m ³ /l	160 m ³ /l
Verdünnung WTD 107	4085 m ³ /l	168 m ³ /l

MAK = Maximale Akzeptierte Konzentration

LEL = Lower Explosion Limit

Siehe auch Sicherheitsdatenblatt.

Sonstige Technische Informationen: (download von www.zandleven.com)

- A1 Etikettierung von Farbprodukten innerhalb der EG
- A2 Fysische Daten
- A4 Die allgemeinen Richtlinien für die Stahlkonservierung
- 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.