

**ACRATON® HD 500**

epoxid

Ein 2- Komponenten, lösemittelfreie Epoxid-Amin heavy duty Beschichtung pigmentiert mit Glasflocken.

- Durch eine spezielle Bindemittelmodifizierung entsteht eine leicht elastische Beschichtung, ideal zur Überarbeitung vorhandener, intakter Altbeschichtungen ohne Gefahr des „Hochziehens“ bestehender Beschichtungen.
- Kann auf nasse Stahl- oder Betonoberflächen- auch als Beschichtung unter Wasser- aufgetragen werden, ohne dass der Härtingsprozess negativ beeinflusst wird.
- Neben einem sehr hohen Diffusionswiderstand eine hohe Schlag- und Abriebfestigkeit sowie eine gute Chemikalienbeständigkeit.

Spezifische Produkteigenschaften

- Sehr hohe Barrierewirkung belegt durch TNO-Standard IV 34 Electrochemical Impedance Spectroscopy (EIS) mit den Ergebnissen $R_c = 1,1 \cdot 10^8 \Omega/\text{cm}^2$, $Y_0 = 5,4 \cdot 10^{-11} \text{S}^n/\Omega$, $n = 0,97$ und einem Wert für die Wasseraufnahme nach den ersten 24 Stunden von $\phi_t = 0,05$
- Hervorragende Haftung auf nur leicht vorbehandelten Oberflächen, geeignet für die Verarbeitung unter Wasser und auf nassen Oberflächen
- Lösemittelfrei
- Herausragende Schlag- und Abriebfestigkeit

Anwendung als Grundierung/Deckschicht auf Stahl- und Betonkonstruktionen, die aggressiven Industrie- und Seeklimaatmosphäre wie Spundwände, Schleusentore und Schiffswände.

Physikalische Daten

Glanz	Glanzend (Glanzgrad ca. 80 GU)
Farbe	Mittelgrau
Dichte	ca. 1,57 kg/l (Gemisch-Produkt)
Feststoffgehalt	ca. 100 Vol.% (Gemisch-Produkt)
VOC	ca. 0 g/l (flüchtige organische Verbindungen)
Empfohlene Schichtdicke	150-500 µm Trockenschichtdicke pro Schicht 150-500 µm Nassschichtdicke pro Schicht (nicht verdünnt)
Theor. Anstrichmittelverbrauch	Bei 200 µm Trockenschichtdicke 5,0 m²/l. Bei 500 µm Trockenschichtdicke 2,0 m²/l.
Prakt. Anstrichmittelverbrauch	Abhängig von vielen Faktoren z.B. Objektform, Flächenprofil, Auftragsverfahren, Auftragsumstände und Erfahrung. Einige Richtlinien sind: Pinselfarbbroller : 85-90% theor. Anstrichmittelverbrauch Spritzen : 50-70% theor. Anstrichmittelverbrauch
Flammpunkt ISO 1523	Basiskomponente >61 °C Härter 2V31 >61 °C Verdünnung HH 55 -7 °C
Temperaturresistenz	80 °C Dauerbelastung ohne Witterungseinfluss.
Haltbarkeit	Mindestens 12 Monate, vorausgesetzt, dass es in der original verschlossenen Verpackung an einer trockenen und kühlen Stelle gelagert ist.



Trockenzeiten

Trockenschichtdicke bis 500 µm
Staubtrocken

Transportierbar
Völlige Harttrocknung nach
Überstreichen:
Minimaler Zeitraum
Maximaler Zeitraum

30°C	20°C	10°C
1-2 Std.	3-4 Std.	8-12 Std.
8 Std.	16 Std.	24 Std.
2 Tagen	4 Tagen	10 Tagen
4-6 Std.	8-10 Std.	16-24 Std.
3 Tagen	7 Tagen	10 Tagen

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

Verarbeitungsrichtlinien

Mischungsverhältnis

Volumen: Basiskomponente-Härter 2V31 3:1

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

15,2 Liter Gebinde: Ca. 45 Minuten bei 10°C
Ca. 20 Minuten bei 20°C
Ca. 10 Minuten bei 30°C

Applikationsbedingungen

Temperatur : 15 – 25°C
Relative Luftfeuchtigkeit : 40 – 75%

Verarbeitung

Verdünnungstyp
Menge der Verdünnung
(Abhängig von Anwendung
und Anlage)
Düsengröße

Airless spray	Pinzel/Farbroller
HH 55	HH 55
0–20 Vol. %	0–5 Vol. %
0,48 – 0,63 mm	
0,019 – 0,025 Inch	
170 – 250 bar	
500 µm	150 µm
Verdünnung HH 55	

Spritzdruck
Maximale Trockenschichtdicke
Werkzeugreinigung

Oberflächenbedingungen

Stahl

Neuer Stahl:
Strahlen gemäß ISO-Norm 8501-1:1988 Sa 2½.
Rauheitsbild etwa Ra 10-12 µm, Rz 50-60 µm.
Die Oberflächen müssen sauber und trocken sein.
Ausbesserung und Wartung:
Die Oberflächen sorgfältig reinigen, entweder mit einem richtigen Reinigungsmittel oder Dampfstrahlreinigung. Salze und andere wasserlösliche Verschmutzungen mittels Abspritzen mit Wasser unter Hochdruck entfernen. Rost usw. entweder mit Wasserstrahlen Sa 2½ oder mechanischer Entrostung bis St. 2-3 entfernen.
Auf einer sauberen Oberfläche das empfohlene Anstrichsystem auftragen.
▪ Mechanisch oder handentrostet gibt im Vergleich mit (Wasser)strahlen eine schlechtere Qualität und resultiert meistens in einer kürzeren Schutzdauer des aufgetragenen Anstrichsystems.



zandleven coatings

ACRATON® HD 500

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 wenn Verdünnung ist zugegeben, 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 Eigenschaften können durch Kondensation von Luftfeuchte während oder unmittelbar nach dem Aufbringen zu einer matten Oberfläche und einer minderwertigen Beschichtung führen.

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 HD 500	0 m³/l	0 m³/l
Verdünnung HH 55	1355 m³/l	138 m³/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
- 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.

