



# zandleven coatings

## MONOPOX® SHOPPRIMER

Ein 2-Komponenten schnelltrocknender Epoxidharz Schweiß- und Transportlack, die kein Blei und Chromat enthält.

- Verarbeitbar innerhalb 15 Minuten bei einer Oberflächentemperatur von 30°C und einer Schichtdicke von 25 µm.
- Hervorragende Eigenschaften, keine schädlichen Dämpfe.
- Etwa 6 Monate Schutzdauer bei einer Schichtdicke von 25 µm, abhängig von der Oberflächenrauheit und den atmosphärischen Umständen. Nach der Trocknung mit praktisch jedem Anstrichsystem überstreichbar.

### Physikalische Daten

Glanz	Eierschalenglanz
Farbe	Rotbraun
Dichte	Etwa 1,6 kg/l (Gemisch-Produkt)
Feststoffgehalt	Etwa 50 Vol.% (Gemisch-Produkt)
VOC	Etwa 350 g/l (flüchtige organische Stoffe)
Empfohlene Schichtdicke	Wenn Schweißlack: 25 µm Trockenschichtdicke
Übrige:	25- 60 µm Trockenschichtdicke pro Schicht 50-120 µm Nassschichtdicke pro Schicht (nicht verdünnt)
Theor. Anstrichmittelverbrauch	Bei 25 µm Trockenschichtdicke 20,0 m <sup>2</sup> /l. Bei 60 µm Trockenschichtdicke 8,3 m <sup>2</sup> /l.
Prakt. Anstrichmittelverbrauch	Abhängig von vielen Faktoren z.B. Objektform, Flächenprofil, Auftragsverfahren, Auftragsumstände und Erfahrung.
Einige Richtlinien sind:	Pinself/Farbbroller : 85-90% theor. Anstrichmittelverbrauch Spritzen : 50-70% theor. Anstrichmittelverbrauch
Flammpunkt ISO 1523	Basiskomponente 23°C Härter 2V4 30°C Verdünnung FGM 631 26°C Verdünnung WTD 107 14°C
Temperaturresistenz	160°C falls die Belastung in einem trockenen Zustand stattfindet
Haltbarkeit	Mindestens 12 Monate, vorausgesetzt, dass es in der original verschlossenen Verpackung an einer trockenen und kühlen Stelle eingelagert ist.

### Trockenzeiten

Trockenschichtdicke bis 25 µm

Staubtrocken

Griffest

Überstreichbar:

Minimaler Zeitraum

Maximaler Zeitraum

	30°C	20°C	10-5°C
Staubtrocken	10 min.	15 min.	30 min.
Griffest	15 min.	25 min.	60 min.
Überstreichbar: Minimaler Zeitraum	2 Std.	3 Std.	8 Std.
Maximaler Zeitraum	Unbegrenzt, falls der Untergrund trocken und rein ist.		

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



## Verarbeitungsrichtlinien

Mischungsverhältnis	Volumen: Basiskomponente-Härter 2V4 81,5:18,5 Gewicht: Basiskomponente-Härter 2V4 89:11
Mischungsinstruktionen	Basiskomponente und Härter müssen bei Temperaturen über 10 °C gemischt und verarbeitet werden. Bei tieferen Temperaturen ist eine zusätzliche Verdünnung notwendig, 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
Auftragsbedingungen	Beim Auftragen und der Aushärtung ist es notwendig, dass die Temperatur über 5 °C liegt um einen maximalen Widerstand gegen chemische und mechanische Einflüsse zu bekommen.  Der Auftrag und die Aushärtung bei niedrigen Temperaturen (bis -5 °C) ist möglich, doch die Aushärtung geht wesentlich langsamer und die völlige Beständigkeit wird erst später erreicht.  Der Untergrund soll frei von Wasser und Eis sein und die Temperatur des Untergrundes muss mindestens 2 °C über den Taupunkt liegen.

Wenn der Auftrag und die Aushärtung in einem Raum stattfindet, der geschlossen ist, muss man darauf achten, kontinuierlich die Luft auszutauschen um die Lösemitteldämpfe zu entfernen mit Rücksicht auf Aushärtung, Gesundheit und Sicherheit.

## Verarbeitung

Verdünnungstyp	Airless spray	Luftspritzpistole
Menge Verdünnung (Abhängig von Anwendung und Anlage)	FGM 631 / WTD 107	FGM 631 / WTD 107
Düsengröße	0,41 – 0,46 mm 0,016 – 0,018 Inch	1,0 – 1,5 mm
Spritzdruck	140 – 160 bar	3 – 4 bar
Maximale Trockenschichtdicke	60 µm	40 µm
Reinigung Werkzeuge	Verdünnung FGM 631 / WTD 107	

## Oberflächenbedingungen

Stahl

Neuer Stahl:  
Strahlen gemäß ISO-Norm 8501-1:1988 Sa 2½.  
Rauheitsbild etwa Ra 10-12 µm, Rz 50-60 µm.  
Die Oberfläche muss rein und trocken sein.  
Ausbesserung und Wartung:  
Die Oberfläche 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 2-3 Std. entfernen. Auf einer sauberen Oberfläche das empfohlene Anstrichsystem anbringen.

- Mechanisches- oder Handentrostern gibt im Vergleich mit (Wasser)strahlen eine schlechtere Qualität und resultiert meistens in einer kürzeren Schutzdauer des aufgetragenen Anstrichsystems.



# zandleven coatings

## MONOPOX® SHOPPRIMER

### 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 Farbtönbeständigkeit 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
Monopox shopprimer	2870 m <sup>3</sup> /l	85 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
- 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.

