



ACRATON® OT

epoxid

2-Komponenten untergrund unempfindliche High Solid Epoxidharzgrundierung/Deckanstrich mit einem hohen Festkörpergehalt u.a. pigmentiert mit Zinkphosphat und Aluminium.

- Dieses Produkt ist für Oberflächen entwickelt worden, die nicht gestrahlt werden dürfen oder nicht gestrahlt werden können. Das Produkt besitzt eine starke Einwirkung in Korrosionsschichten.
- Aufzutragen in hohen Schichtdicken.
- Verarbeitung und Durchtrocknung ist bei hoher relativer Feuchtigkeit bis 90% möglich.
- Hervorragende hohe Elastizität und guter mechanischer Widerstand.

Anwendung als Grundierung/Deckschicht an bestehenden Stahlkonstruktionen, wo die Stahloberfläche nicht angestrahlt werden kann.

Wenn sich Stahlkonstruktion eine lange Zeit im Außenbereich befunden hat, ist es möglich mit Zwei-Komponenten-Lacken und physikalisch trocknenden Anstrichsystemen zu überstreichen. Bei Außenanwendung als Deckanstrich kann es zu Ausbleichungen kommen.

Physikalische Daten

Glanz	Halbglanz
Farbe	Nur enige Aluminium Farbtöne
Dichte	Etwa 1,45 kg/l (Gemisch-Produkt)
Feststoffgehalt	Etwa 75 Vol.% (Gemisch-Produkt)
VOC	Etwa 215 g/l (flüchtige organische Verbindungen)
Empfohlene Schichtdicke	100-200 µm Trockenschichtdicke pro Schicht 135-270 µm Nassschichtdicke pro Schicht (nicht verdünnt)
Theor. Anstrichmittelverbrauch	Bei 100 µm Trockenschichtdicke 7,5 m²/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 35°C Härter 2V41 29°C Verdünnung FGM 631 26°C Verdünnung WTD 107 14°C
Temperaturresistenz	120°C Dauerbelastung ohne Witterungseinflüsse.
Haltbarkeit	Mindestens 12 Monate, vorausgesetzt, dass es in der original verschlossenen Verpackung an einer trockenen und kühlen Stelle gelagert ist.

Trockenzeiten

Trockenschichtdicke bis 200 µm	30°C	20°C	10°C
Staubtrocken	1 ½ Std.	3 Std.	4 Std.
Transportierbar	10 Std.	24 Std.	48 Std.
Völlige Durchtrocknung	5 Tage	8 Tage	14 Tage
Überstreichbar:			
Minimaler Zeitraum	8 Std.	10 Std.	24 Std.
Maximaler Zeitraum*	5 Tage	10 Tage	21 Tage

* Falls das maximale Überstreichbarkeitsintervall überschritten wurde, ist Anrauen der Oberfläche notwendig, um die Zwischenhaftung sicherzustellen. Bei den Trockenzeiten sind die Schichtdicken, Ventilation, Temperatur und relative Feuchtigkeit von großer Bedeutung



Verarbeitungshinweise

Mischungsverhältnis	Volumen: Basiskomponente-Härter 2V41	80:20
	Gewicht: Basiskomponente-Härter 2V41	87:13
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 15 Minuten	
Verarbeitungszeit nach Mischung	20 Liter Gebinde:	Etwa 3 Stunden bei 10°C Etwa 2 Stunden bei 20°C Etwa 1 Stunden bei 30°C
Applikationsbedingungen	Temperatur	: 15 – 25°C
	Relative Luftfeuchtigkeit	: 40 – 75%

Verarbeitung

	Airless spray	Luftspritzpistole	Pinselfarbröller
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	0,48 – 0,53 mm 0,019 – 0,021 Inch	2,0 – 2,5 mm	
Spritzdruck	170 – 200 bar	3 – 4 bar	
Maximale Trockenschichtdicke	250 µm	200 µm	100 µm
Werkzeugreinigung	FGM 631 / WTD 107		

Oberflächenbedingungen

Stahl

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 St. 2-3 entfernen.

Die Oberflächen müssen sauber und trocken sein.

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.

**Sicherheitsinformationen**

Siehe Sicherheitsdatenblatt

Belüftungsvorschriften

Benötigte minimale Menge Luft zur Erfüllung von:

	MAK	10 % LEL
Acraton OT	1300 m ³ /l	50 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
- 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.