



zandleven coatings

MONOPOX[®] MICRO-ZINK

epoxid

Ein 2- Komponenten Epoxidharz Rostschutz zinkstaublack, der einen langen Schutz der gestrahlten Stahloberflächen garantiert.

- Bei einer trockenen Schichtdicke unter 25 µm ist die Farbe gut zu Schweißen.
- Nach kurzer Zeit mit Epoxid-, Polyurethan-, Vinyl- und Chlorkautschukfarben überstreichbar.
- Wenn mit Alkydharz lacken überstrichen werden muss, dann Monopox Metalsealer als Zwischenanstrich verwenden.
- In Übereinstimmung mit SSPC-Paint 20, Level 1 in Bezug auf Zinkgehalt.

Anwendung Kann als Rostschutzgrundierung für Stahlkonstruktionen in der Industrie-, Maritim- und Nuklear- atmosphäre angewendet werden.

- Um Zinksalze zu vermeiden, ist es zu empfehlen, sofort nach der Trocknung einer Versiegelungslack anzuwenden.

Physikalische Daten

Glanz	Matt
Farbe	Rotgrau
Dichte	Etwa 2,6 kg/l (Gemisch-Produkt)
Zinkgehalt	90 Gewicht % in der Trockenschicht
Feststoffgehalt	Etwa 55 Vol.% (65 Vol.% gemäß NEN 5346)
VOC	Etwa 400 g/l (flüchtige organische Stoffen)
Empfohlene Schichtdicke	25- 50 µm Trockenschichtdicke pro Schicht 45- 90 µm Naßschichtdicke pro Schicht (nicht verdünnt)
Theor. Anstrichmittelverbrauch	Bei 25 µm Trockenschichtdicke 22,0 m ² /l. Bei 40 µm Trockenschichtdicke 13,8 m ² /l.
Prakt. Anstrichmittelverbrauch	Abhängig von vielen Faktoren z.B. Objektform, Flächenprofil, Auftragsverfahren, Auftragsumstände und Erfahrung.
Einige Richtlinien sind:	Pinse/Farbbroller : 85-90% theor. Anstrichmittelverbrauch Spritzen : 50-70% theor. Anstrichmittelverbrauch
Flammpunkt ISO 1523	Basiskomponente 23 °C Härter 2V8 30 °C Verdünnung FGM 631 26 °C Verdünnung WTD 107 14 °C
Temperaturresistenz	180 °C falls die Belastung in einem trockenen Zustand stattfindet.
Haltbarkeit	Mindestens 6 Monate, vorausgesetzt, dass es in der original verschlossene Verpackung an einer trockenen und kühlen Stelle gelagert ist.

Trockenzeiten

Trockenschichtdicke bis 60 µm
Staubtrocken
Griffest
Überstreichbar:
Minimaler Zeitraum
Maximaler Zeitraum *

30 °C	20 °C	10 °C
20 min.	½ Std.	1 Std.
1 Std.	2 Std.	4 Std.
2 Std.	3 Std.	6 Std.
7 Tagen	14 Tagen	1 Monat

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

Weil Zinkstaubfarben an der Oberfläche Zinksalze bilden können, ist es zu empfehlen, die Zinkstauboberfläche so schnell wie möglich zu überstreichen. Eventuelle Zinksalze und Verunreinigungen vorher entfernen.



Verarbeitungsrichtlinien

Mischungsverhältnis	Volumen:	Basiskomponente-Härter 2V8	83:17
	Gewicht:	Basiskomponente-Härter 2V8	94:6
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	10 Liter Gebinde:	Etwa 10 Stunden bei 20°C Etwa 5 Stunden bei 40°C	
Applikationsbedingungen	Temperatur	: 15 – 25°C	
	Relative Luftfeuchtigkeit	: 40 – 75%	

Verarbeitung

Verdünnungstyp	Airless spray	Luftspritzpistole
Menge Verdünnung (Abhängig von Anwendung und Anlage)	FGM 631 / WTD 107	FGM 631 / WTD 107
Düsengröße	5 – 20 vol. %	10 – 25 vol. %
Spritzdruck	0,43 – 0,48 mm	2,0 – 2,5 mm
Maximale Trockenschichtdicke	0,017 – 0,019 Inch	
Reinigung Werkzeuge	150 – 170 bar	3 – 5 bar
	60 µm	50 µm
	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.

Monopox Micro zink kann direkt auf die gestrahlte Stahloberfläche gespritzt werden.

Ausbesserung und Wartung:

Die Oberfläche sorgfältig reinigen, entweder mit einem richtigen lösemittelhaltigen Reinigungsmittel oder einem wasserlöslichen Emulgator um Öl, Fett und Schmutz zu entfernen. Salze und andere wasserlöslichen Verschmutzungen mittels Abspritzen mit Wasser unter Hochdruck entfernen.

Rost u.s.w. entweder mit Wasserstrahlen Sa 2½ oder mechanischer Entrostung bis St. 2-3 entfernen.

Auf einer sauberen Oberfläche das empfohlene Anstrichsystem auftragen.

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



zandleven coatings

MONOPOX[®] MICRO-ZINK

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.

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
Monopox Micro zink	1855 m ³ /l	75 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.

