



# zandleven coatings

## MONOLAC® DL

alkyd

Ein 1-Komponentige Alkyd Decklack für Innen und Außen.

- Gute Wetterbeständigkeit, hoher Glanz und lange Glanzhaltung.
- Gute Deckfähigkeit und einfach zu verarbeiten.

**Anwendung** wie Fertigstreicher von u.a. Stahlkonstruktionen in ländlicher, leicht industrieller und in Seeklima Umgebung.

### Physikalische Daten

Glanz	Hochglanz (etwa 90 GU, farntonabhängig)
Farbe	RAL Farbtöne
Dichte	Etwa 1,2 kg/l (farntonabhängig)
Feststoffgehalt	Etwa 55 Vol.% (farntonabhängig)
VOC	Etwa 325 g/l (flüchtige organische Verbindungen)
Empfohlene Schichtdicke	40- 60 µm Trockenschichtdicke 70-110 µm Nassschichtdicke (unverdünnt)
Theor. Anstrichmittelverbrauch	Bei 40 µm Trockenschichtdicke 13,8 m²/l.
Parkt. Anstrichmittelverbrauch	Abhängig von vielen Faktoren z.B. Objektform, Flächenprofil, Auftragsverfahren, Auftragsumstände und Erfahrung.
Einige Richtlinien sein:	Pinsel/Farbroller : 85-90% theor. Anstrichmittelverbrauch Spritzen : 50-70% theor. Anstrichmittelverbrauch
Flammpunkt ISO 1523	39 °C Verdünnung AA 22 40 °C
Temperaturresistenz	95 °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 gelagert ist.

### Trockenzeiten

	30 °C	20 °C	5-10 °C
Trockenschichtdicke bis 60 µm			
Staubtrocken	1 Std.	2 Std.	4 Std.
Griffest	10 Std.	24 Std.	36 Std.
Überstreichbar:			
Minimaler Zeitraum	10 Std.	24 Std.	36 Std.
Maximaler Zeitraum	Unbegrenzt, falls der Untergrund trocken und rein ist.		
	Bei der Trockenzeiten sind die Schichtdicken, Belüftung, Temperatur und relative Feuchtigkeit von großer Bedeutung.		
Transport und Montage	Leicht zu beschädigen bei hohen Schichten.		



## Verarbeitungsrichtlinien

### Auftragsbedingungen

Beim Auftragen und der Härtung ist es notwendig, daß die Temperatur über 5°C liegt.  
Wenn der Auftrag und die Aushärtung in einem geschlossenem Raum stattfindet, muss man darauf achten, kontinuierlich die Luft auszu-tauschen, um die Lösemitteldämpfe zu entfernen, mit Rücksicht auf Aushärtung, Gesundheit und Sicherheit.

### Verarbeitung

Verdünnungstyp  
Menge Verdünnung  
(Abhängig von Anwendung und Anlage)  
Düsengröße  
Spritzdruck  
Maximale  
Trockenschichtdicke  
Reinigung Werkzeuge

Airless spray	Luftspritzpistole	Pinsel/Roller
AA 22	AA 22	AA 22
0 – 10 vol. %	5 – 10 vol. %	0 – 5 vol. %
0,28 – 0,33 mm 0,011 – 0,013 Inch	1,5 mm	
120 – 140 bar	2 – 3 bar	
60 µm	50 µm	60 µm
Verdünnung AA 22		

## Oberflächenbedingungen

### Stahl

Neuer Stahl:  
Als Grundierung kann Zandinol oder Zancor Grundierung angewendet werden.  
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 u.s.w. entweder mit Wasserstrahlen Sa 2½ oder mechanischer Entrostung bis St. 2-3 entfernen.  
Auf einer sauberen Oberfläche das empfohlene Anstrichsystem aufbringen.

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

## Produkteigenschaften

Die Temperatur der Oberfläche muss mindestens 3°C über dem Taupunkt der Luft liegen.

Die ästhetischen Eigenschaften können durch Kondensation von Luftfeuchte während oder unmittelbar nach dem Aufbringen zu einer matten Oberfläche und einer minderwertigen Beschichtung führen.

### Farben/Farbstabilität:

Bestimmte bleifreie rote und gelbe Farbtöne können sich bei Belastung durch chlorhaltige Atmosphäre verfärben. Um die volle Deckkraft zu erhalten, kann ein zusätzlicher Anstrich erforderlich sein. Dies gilt insbesondere bei bestimmten bleifreien Farben, z. B. in Rot, Orange, Gelb und Grün.

Der Glanz und die Oberflächenbeschaffenheit der Beschichtung hängen von der Auftragstechnik ab. Soweit wie möglich nur mit einer einzigen Auftragsmethode arbeiten.

Der Untergrund muss sauber, trocken, staub-, rost-, salz-, öl- und fettfrei sein. Lose Altanstriche restlos entfernen, festsitzende Altanstriche gut anschleifen.

Große Überschreitung der empfohlenen Trockenschichtdicke wird nicht empfohlen



# zandleven coatings

## MONOLAC<sup>®</sup> DL

alkyd

### Sicherheitsinformationen

Siehe Sicherheitsdatenblatt

### Belüftungsvorschriften

Benötigte minimale Menge Luft zur Erfüllung von:

	MAK	10 % LEL
Monolac DL	695 m <sup>3</sup> /l	96 m <sup>3</sup> /l
Verdünnung AA 22	1320 m <sup>3</sup> /l	205 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))

- A 1 Etikettierung von Farbprodukten innerhalb der EG
- A 2 Fysische Daten
- A 4 Die allgemeinen Richtlinien für die Stahlkonservierung
- A 6 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.

