



zandleven coatings

ACRATON® HS-U/MIO

epoxid

Ein 2- Komponenten High solid Epoxidharzgrundierung u.a. pigmentiert mit Eisenglimmer und inerten Füllstoffen.

- Aufzutragen in hohen Schichtdicken.
- Gute Elastizität und mechanische Resistenz.
- Kann Sudeln und Spritzen einer umfassenden Reihe von Chemikalien ertragen.

Anwendung als Deckanstrich an Stahlkonstruktionen in aggressiver Industrie- und Seeklima-atmosphäre wie Spundwände, Schleusentore und Schiffswände.

- Selbst nach längerer Zeit im Außenbereich, ist es möglich diese Grundierung mit fast jedem Farbsystem zu überstreichen.
- Bei Anwendung als Deckanstrich im Außenbereich können Ausbleichungen entstehen.

Physikalische Daten

Glanz	Halbglanz
Farbe	gemäß Eiserglimmer-Farbkarte
Dichte	Etwa 1,65 kg/l (Gemisch-Produkt)
Feststoffgehalt	Etwa 88 Volumen % (Gemisch-Produkt)
VOC	Etwa 105 g/l (flüchtige organische Verbindungen)
Empfohlene Schichtdicke	100-250 µm Trockenschichtdicke pro Schicht 115-285 µm Nassschichtdicke pro Schicht (nicht verdünnt)
Theor. Anstrichmittelverbrauch	Bei 100 µm Trockenschichtdicke 8,8 m ² /l. Bei 250 µm Trockenschichtdicke 3,5 m ² /l.
Prakt. Anstrichmittelverbrauch	Abhängig von vielen Faktoren z.B. Objektform, Flächenprofil, Auftragsverfahren, Auftragsumstände und Erfahrung. Einige Richtlinien sind: Pinsel/Farbroller : 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 Haltbarkeit	120°C Dauerbelastung ohne Wetteinfluss Mindestens 12 Monate, vorausgesetzt, dass es in der original verschlossenen Verpackung an einer trockenen und kühlen Stelle gelagert ist.

Trockenzeiten

Trockenschichtdicke bis 175 µm
Staubtrocken
Transportierbar nach
Völlige Durchtrocknung nach
Überstreichbar:
Minimaler Zeitraum
Maximaler Zeitraum *

	30°C	20°C	10°C
1 Std.	1 Std.	2 Std.	3 Std.
8 Std.	8 Std.	16 Std.	24 Std.
3 Tagen	3 Tagen	5 Tagen	8 Tagen
5 Std.	5 Std.	8 Std.	16 Std.
5 Tagen	5 Tagen	10 Tagen	21 Tagen

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

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



Verarbeitungsrichtlinien

Mischungsverhältnis	Volumen: Basiskomponente-Härter 2V41 83:17 Gewicht: Basiskomponente-Härter 2V41 90:10
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	20 Liter Gebinde: Etwa 3 Stunden bei 10°C Etwa 2 Stunden bei 20°C Etwa 1 Stunde bei 30°C
Applikationsbedingungen	Temperatur : 15 – 25°C Relative Luftfeuchtigkeit : 40 – 75%

Verarbeitung

Verdünnungstyp	Airless spray	Luftspritzpistole	Pinselfarbröller
	FGM 631 / WTD 107	FGM 631 / WTD 107	FGM 631 WTD107
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	200 – 220 bar	3 – 4 bar	
Maximale Trockenschichtdicke	125-250 µm	100-175 µm	75-125 µm
Werkzeugreinigung	FGM 631 / WTD 107		

Oberflächenbedingungen

Stahl

Neuer Stahl:
Als Grundierung kann Acraton HS-U oder Monopox SF-HB angewendet werden (abhängig von den Anstrichempfehlungen).

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 Farbsystem auftragen.

- Mechanisch oder handentrostet ergibt im Vergleich mit (Wasser)strahlen eine schlechte Qualität und resultiert meistens in einer kürzeren Schutzdauer des aufgetragenen Anstrichsystems.



ACRATON® HS-U/MIO

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.

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 HS-U/MIO	1039 m³/l	42 m³/l
Verdünnung FGM 631	3995 m³/l	160 m³/l
Verdünnung WTD 107	4085 m³/l	168 m³/l

MAK = Maximale Akzeptierte Konzentration
LEL = Lower Explosion Limit
Siehe auch Sicherheitsdatenblatt.

Sonstige Technische Informationen (download von www.zandleven.com)

- A 1 Etikettierung von Farbprodukten innerhalb der EG
- A 2 Fysische Daten
- A 4 Die allgemeinen Richtlinien für die Stahlkonservierung
- A 5 Allgemeine Richtlinien für das Vorbehandeln von Acraton Kunststoffen
- 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.

