

**MONOPOX® ALUMINIUM****epoxid**

Ein 2-Komponenten high build Aluminium Epoxidharz-Lack.

- Dieses Produkt kann als Grundierung verwendet werden, als Versiegelungsmittel auf Zinkstaubfarbschichten und als Deckanstrich bei einem Epoxidfarbsystem. Hervorragende Haftung auf angestrahnten und glatten Oberflächen.
- Beschränkte chemische Resistenz, da Aluminiumpigment im Lack enthalten ist.
- Gute Resistenz gegen aromatische und aliphatische Lösungsmittel und verdünnte Amonium-nitratlösungen.
- Verarbeitung und Aushärtung ist bei einer relativen Feuchtigkeit bis 90% möglich.

**Physikalischen Daten**

|                                |                                                                                                                                                                                                                                                              |
|--------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Glanz                          | Metallglanz                                                                                                                                                                                                                                                  |
| Farbe                          | Aluminium                                                                                                                                                                                                                                                    |
| Dichte                         | Etwa 1,0 kg/l (Gemisch-Produkt)                                                                                                                                                                                                                              |
| Feststoffgehalt                | Etwa 58 Vol.% (Gemisch-Produkt)                                                                                                                                                                                                                              |
| VOC                            | Etwa 375 g/l (flüchtige organische Verbindungen)                                                                                                                                                                                                             |
| Empfohlene Schichtdicke        | 40 - 120 µm Trockenschichtdicke pro Schicht<br>70 – 200 µm Naßschichtdicke pro Schicht (nicht verdünnt)                                                                                                                                                      |
| Theor. Anstrichmittelverbrauch | Bei 60 µm Trockenschichtdicke 8,0 m²/l                                                                                                                                                                                                                       |
| Prakt. Anstrichmittelverbrauch | Abhängig von vielen Faktoren z.B. Objektform, Flächenprofil, Auftragsverfahren, Auftragsumstände und Erfahrung.<br>Einige Richtlinien sind:<br>Pinsel/Farbroller : 85-90% theor. Anstrichmittelverbrauch<br>Spritzen : 50-70% theor. Anstrichmittelverbrauch |
| Flammpunkt ISO 1523            | Basiskomponente 32 °C<br>Härter 2V4 30 °C<br>Verdünnungsmittel FGM 631 26 °C                                                                                                                                                                                 |
| Temperaturresistenz            | 120 °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**

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

| 30 °C    | 20 °C   | 10 °C    |
|----------|---------|----------|
| 1 ½ Std. | 2 Std.  | 2 ½ Std. |
| 8 Std.   | 16 Std. | 24 Std.  |
| 6 Std.   | 8 Std.  | 16 Std.  |
| 7 Tage   | 14 Tage | 1 Monat  |

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



## Verarbeitungsrichtlinien

|                                 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |
|---------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Mischungsverhältnis             | Volumen: Basiskomponente-Härter 2V4 82:18<br>Gewicht: Basiskomponente-Härter 2V4 80:20                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |
| 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.<br>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 30 °C nicht notwendig<br>Bei 20 °C mindestens 10 min.<br>Bei 10 °C mindestens 30 min.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |
| Verarbeitungszeit nach Mischung | 20 Liter Gebinde: Etwa 12 Stunden bei 10 °C<br>Etwa 6 Stunden bei 20 °C<br>Etwa 4 Stunden bei 30 °C                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |
| Applikationsbedingungen         | Temperatur : 15 – 25 °C<br>Relative Luftfeuchtigkeit : 40 – 75%                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |

## Verarbeitung

|                                                            |                    |                   |                   |
|------------------------------------------------------------|--------------------|-------------------|-------------------|
| Verdünnungstyp                                             | Airless spray      | Luftspritzpistole | Pinsel/Farbroller |
| Menge Verdünnung<br>(Abhängig von Anwendung<br>und Anlage) | FGM 631            | FGM 631           | FGM 631           |
| Düsengröße                                                 | 5 – 20 Vol. %      | 10 – 20 Vol. %    | 5 – 10 Vol. %     |
| Spritzdruck                                                | 0,43 – 0,48 mm     | 1,5 – 2,0 mm      |                   |
| Maximale<br>Trockenschichtdicke                            | 0,017 – 0,019 Inch |                   |                   |
| Reinigung Werkzeuge                                        | 150 – 180 bar      | 3 – 5 bar         |                   |
|                                                            | 100 µm             | 80 µm             | 60 µm             |
|                                                            | Verdünnung FGM 631 |                   |                   |

## Oberflächenbedingungen

|       |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |
|-------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Stahl | <p>Neuer Stahl:</p> <p>Als Grundierung können die nachfolgenden Produkte angewendet werden: Acraton HS-U, Monopox Metalcoat ZL 70, Monopox Micro-zink, Monopox LG Micro-zink, Monopox SF-HB, Monopox Metalcoat ZL 80 und Monopox ZF-Universal.</p> <p>Ausbesserung und Wartung:</p> <p>Die Oberfläche sorgfältig reinigen, entweder mit einem richtigen Reinigungsmittel oder Dampfstrahlreinigung. Salze und andere wasserlösliche Verschmutzungen mittels Abspritzen mit Wasser unter Hochdruck entfernen.</p> <p>Rost usw. entweder mit Wasserstrahlen Sa 2½ oder mechanischer Entrostung bis St. 2-3 entfernen. Auf einer sauberen Oberfläche das empfohlene Anstrichsystem anbringen.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>▪ Mechanisch- oder handentrostet gibt im Vergleich mit (Wasser)strahlen eine schlechtere Qualität und resultiert meistens in einer kürzeren Schutzdauer des aufgetragenen Anstrichsystems.</li></ul> |
|-------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

**MONOPOX<sup>®</sup> ALUMINIUM****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.

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 Aluminium  | 1895 m³/l | 70 m³/l  |
| Verdünnung FGM 631 | 3995 m³/l | 160 m³/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.

