



zandleven coatings

ACRATON® ST-LT

epoxid

2-Komponenten untergrund unempfindliche High Solid Epoxidharzgrundierung/Deckanstrich mit einem hohen Festkörpergehalt pigmentiert mit Aluminium. Aushärtung bis -5 °C.

- Hervorragende Haftfestigkeit auf St-3 Oberfläche.
- Aufzutragen in hohen Schichtdicken.
- Verarbeitung und Durchtrocknung ist bei hoher relativer Feuchtigkeit bis 90% möglich.
- Überstreichbar mit Epoxid und Polyurethanlack.

Anwendung als Grundierung/Deckschicht an Stahlkonstruktionen, in Wartung Atmosphäre. In aggressiver Industrie- und Seeklimaatmosphäre. Bei Außenanwendung als Deckanstrich kann es zu Ausbleichungen kommen.

Physikalische Daten

Glanz	Halbglanz
Farbe	Nur einige Aluminium Farbtöne
Dichte	Etwa 1,35 kg/l (Gemisch-Produkt)
Feststoffgehalt	Etwa 75 Vol.% (Gemisch-Produkt)
VOC	Etwa 235 g/l (flüchtige organische Verbindungen)
Empfohlene Schichtdicke	100-200 µm Trockenschichtdicke pro Schicht 135-265 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 30 °C Härter 2V43 30 °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 175 µm	20 °C	10 °C	5 °C
Staubtrocken	3 Std.	6 Std.	10 Std.
Transportierbar	12 Std.	18 Std.	24 Std.
Völlige Durchtrocknung	7 Tage	14 Tage	21 Tage
Überstreichbar:			
Minimaler Zeitraum	12 Std.	18 Std.	24 Std.
Maximaler Zeitraum*	7 Tage	14 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 2V43	77:23
	Gewicht:	Basiskomponente-Härter 2V43	83:17
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 8 Stunden bei 10°C Etwa 4 Stunden bei 20°C Etwa 2 Stunden bei 30°C	
Applikationsbedingungen	Temperatur	: 15 – 25°C	
	Relative Luftfeuchtigkeit	: 40 – 75%	

Verarbeitung

Verdünnungstyp	Airless spray	Luftspritzpistole	Pinselfarbröller
Menge Verdünnung (Abhängig von Anwendung und Anlage)	FGM 631 / WTD 107	FGM 631 / WTD 107	FGM 631/WTD 107
Düsengröße	0–15 Vol.%	5–20 Vol.%	0–5 Vol.%
Spritzdruck	0,48 – 0,53 mm 0,019 – 0,021 inch		
Maximale Trockenschichtdicke	170 – 200 bar 3 – 4 bar		
Werkzeugreinigung	250 µm	200 µm	100 µm
	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.

Neuer Stahl:

Strahlen gemäss ISO-Norm 8501-1:2007 Sa 2½.
Rauheitsbild etwa Ra 7-12 µm, Rz 35-60 µm.

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 ST-LT	1130 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.