MONOPOX® FP PRIMER

epoxid

Ein 2-Komponenten high build Epoxidharzgrundierung u.a. pigmentiert mit Zinkphosphat.

- Als Grundierung für Stahl-Brandschutzsysteme.
- Ausgezeichneter Korrosionsschutz.
- Nach Aushärtung ausgezeichnete mechanische Resistenz und Elastizität.

Anwendung als Rostschutzgrundierung für Brandschutzsysteme an Stahlkonstruktionen in Industrieatmosphäre.

Physikalische Daten

Glanz	Halbmatt (25 GU, farbtonabhängig)
Farbe	einige Ral Farbtöne
Dichte	Etwa 1,4 kg/l (Gemisch-Produkt, farbtonabhängig)
Feststoffgehalt	Etwa 64 Vol.% (Gemisch-Produkt, farbtonabhängig)
VOC	Etwa 315 g/l (flüchtige organische Stoffe)
Empfohlene Schichtdicke	70-100 µm Trockenschichtdicke pro Schicht
	110-156 µm Nassschichtdicke pro Schicht (nicht verdünnt)
Theor. Anstrichmittelverbrauch	Bei 70 µm Trockenschichtdicke 9,1 m²/l.
	Bei 100 µm Trockenschichtdicke 6,4 m²/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 23 °C
	Härter 2V4 30 °C
	Verdünnung FGM 631 26 °C
	Verdünnung WTD 107 14 °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 100 µm	30 °C	20 °C	10 °C	5 °C
Staubtrocken	¼ Std.	½ Std.	1 Std.	1½ Std.
Transportierbar	8 Std.	12 Std.	24 Std.	36 Std.
Völlige Durchtrocknung	3 Tage	6 Tage	12 Tage	28 Tage
Überstreichbar:				
Minimaler Zeitraum	2 Std.	3 Std.	8 Std.	16 Std.
Maximaler Zeitraum *	7 Tagen	14 Tagen	1 Monat	3 Monaten

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

Bei der Trockenzeit sind die Schichtdicken, Belüftung, Temperatur und die relative Luftfeuchtigkeit von großer Bedeutung.

Verarbeitungsrichtlinien

Mischungsverhältnis	Volumen:	Basiskomponente-Härter 2V4	80:20
	Gewicht:	Basiskomponente-Härter 2V4	86:14

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 16 Stunden bei 10°C
	Etwa 8 Stunden bei 20°C
	Etwa 5 Stunden bei 30°C

Applikationsbedingungen

Temperatur	: 15 – 25°C
Relative Luftfeuchtigkeit	: 40 – 75%

Verarbeitung

	Airless spray	Luftspritzpistole	Pinsel/Farbroller
Verdünnungstyp	FGM 631 / WTD 107	FGM 631 / WTD 107	FGM 631/WTD 107
Menge Verdünnung (Abhängig von Anwendung und Anlage)	5 – 10 Vol.%	5 – 20 Vol.%	0 – 5 Vol.%
Düsengröße	0,38 – 0,48 mm 0,015 – 0,021 Inch	2,0 – 2,5 mm	
Spritzdruck	150 – 200 bar	3 – 5 bar	
Maximale Trockenschichtdicke	80-100 µm	70-100 µm	60-80 µm
Reinigung Werkzeuge	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.
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 usw. entweder mit Wasserstrahlen Sa 2½ oder mechanischer Entrostung bis St. 2-3 entfernen.
Auf einer sauberen Oberfläche das empfohlene Anstrichsystem anbringen.

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

Feurverzinkter Stahl

Anstrahlen mit einem feinen, nicht metallischem Strahlmittel bis man eine gleichmäßige aufgerauhte Oberfläche bekommen hat oder die Oberfläche entfetten und anschließend phosphatieren oder chromatieren.

MONOPOX® FP PRIMER

epoxid

Produkteigenschaften

Die Temperatur der Oberfläche muss mindestens 3℃ über dem Taupunkt der Luft liegen
Wenn der Stahl Temperatur unter 5℃ 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
Monopox FP Primer	1895 m³/l	70 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)

- 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.