

**MONOPOX® RP primer***Epoxid*

2-Komponenten Schnelltrocknender Epoxidharz Grundierung/Deckanstrich.

- Ausgezeichneter Korrosionsschutz.
- Aushärtung bei niedrigen Temperaturen.
- Nach Aushärtung ausgezeichnete mechanische Resistenz und Elastizität.

Anwendung als Rostschutzgrundierung/Deckschicht in (Konstruktions-) Werkstätten, für Stahlkonstruktionen Innen und Außen.

- Bei der Anwendung als Deckanstrich im Außenbereich kann Kreidung entstehen.

Physikalische Daten

Glanz	Matt
Farbe	einige RAL Farbtöne
Dichte	Etwa 1,5 kg/l (Gemisch-Produkt)
Feststoffgehalt	Etwa 62 Vol.% (Gemisch-Produkt)
VOC	Etwa 310 g/l (flüchtige organische Stoffe)
Empfohlene Schichtdicke	70-100 µm Trockenschichtdicke pro Schicht 115-160 µm Nassschichtdicke pro Schicht (nicht verdünnt)
Theor. Anstrichmittelverbrauch	Bei 70 µm Trockenschichtdicke 8,9 m²/l. Bei 100 µm Trockenschichtdicke 6,2 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 23°C Härter 2V16 30°C Verdünnung FGM 631 26°C Verdünnung WTD 107 14°C
Temperaturresistenz	120°C falls die Belastung in einem trockenen Zustand stattfindet
Lagerfähigkeit	Mindestens 12 Monate, vorausgesetzt, dass es in der original verschlossenen Verpackung an einer trockenen und kühlen Stelle gelagert ist.

Trockenzeiten

Trockenschichtdicke bis 100 µm

Staubtrocken

Transportierbar

Völlige Durchtrocknung

Überstreichbar:

Minimaler Zeitraum

Maximaler Zeitraum

30°C	20°C	10°C	5°C
¼ Std.	½ Std.	1½ Std.	2½ Std.
5 Std.	10 Std.	16 Std.	24 Std.
3 Tage	4 Tage	6 Tage	10 Tage
1½ Std.	2 Std.	5 Std.	10 Std.
4 Tagen	7 Tagen	14 Tagen	1 Monat

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



Verarbeitungsrichtlinien

Mischungsverhältnis

Volumen:	Basiskomponente-Härter 2V16	84:16
Gewicht:	Basiskomponente-Härter 2V16	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 5 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

Menge Verdünnung (Abhängig von Anwendung und Anlage)

Düsengröße

Spritzdruck

Maximale

Trockenschichtdicke

Reinigung Werkzeuge

Airless spray	Luftspritzpistole
FGM 631 / WTD 107	FGM 631 / WTD 107
5 – 15 Vol. %	5 – 20 Vol. %
0,41 – 0,46 mm	2,0 – 2,5 mm
0,016 – 0,018 Inch	
150 – 180 bar	3 – 5 bar
150 µm	100 µm
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 einer kürzeren Schutzdauer des aufgetragenen Anstrichsystems.

**MONOPOX® RP primer***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
Monopox RP primer	825 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)

- 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.

