



zandleven coatings

ACRATON® GLASSCOAT

epoxid

Festkörperreiche Glasflocken verstärkte 2- Komponenten high solid Epoxidharz Lackschicht

- Aufzutragen in hohen Schichtdicken mit Airless Spritzen.
- Gut geeignet für Konservierungssysteme C4 bis C5-Im 3 gemäß ISO 12944
- Neben einem sehr hohen Diffusionswiderstand eine hohe Schlag- und Abriesfestigkeit sowie eine gute Chemikalienbeständigkeit.
- Speziell geeignet für Oberfläche im schweren Korrosionsumständen wie Spritzwassergebiete.

Anwendung auf Stahlkonstruktionen und Beton in aggressiver Industrie- und Seeklimaatmosphäre.

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

Physikalische Daten

Glanz	Halbglanz
Farbe	Rot
Dichte	ca. 1,34 kg/l (Gemisch-Produkt, farhtonabhängig)
Feststoffgehalt	ca. 90 Vol.% (Gemisch-Produkt, farhtonabhängig)
VOC	ca. 122 g/l (flüchtige organische Verbindungen)
Empfohlene Schichtdicke	150-250 µm Trockenschichtdicke pro Schicht 165-275 µm Nassschichtdicke pro Schicht (nicht verdünnt)
Theor. Anstrichmittelverbrauch	Bei 200 µm Trockenschichtdicke 4,5 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 45°C Härter 2V9 >70°C Verdünnung FGM 631 26°C Verdünnung WTD 107 14°C
Temperaturresistenz	120°C Dauerbelastung ohne Witterungseinfluss.
Haltbarkeit	Mindestens 12 Monate, vorausgesetzt, dass es in der original verschlossenen Verpackung an einer trockenen und kühlen Stelle gelagert ist.

Trockenzeiten

Trockenschichtdicke bis 200 µm
Staubtrocken

Transportierbar
Völlige Harttrocknung nach
Überstreichbar:
Minimaler Zeitraum
Maximaler Zeitraum*

	30°C	20°C	10°C
	3 Std.	4 Std.	8 Std.
	12 Std.	24 Std.	48 Std.
	2 Tagen	3 Tagen	5 Tagen
	10 Std.	12 Std.	24 Std.
	3 Tagen	5 Tagen	7 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 2V9 75:25 Gewicht: Basiskomponente-Härter 2V9 83:17
Mischungsanweisungen	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: Ca. 90 Minuten bei 10 °C Ca. 45 Minuten bei 20 °C

Applikationsbedingungen

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

Verarbeitung

Verdünnungstyp
Menge der Verdünnung
(Abhängig von Anwendung
und Anlage)
Düsengröße
Spritzdruck
Maximale Trockenschichtdicke
Werkzeugreinigung

Airless spray	Pinselfarbröller
FGM 631 / WTD 107	FGM 631 / WTD 107
0–5 Vol. %	0–10 Vol. %
0,48 – 0,59 mm 0,019 – 0,024 Inch	
200 – 220 bar	
250 µm	200 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 Oberflächen müssen sauber und trocken sein.

Ausbesserung und Wartung:

Die Oberflächen 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 auftragen.
▪ Mechanisch oder handentrostet gibt im Vergleich mit (Wasser)strahlen eine schlechtere Qualität und resultiert meistens in einer kürzeren Schutzdauer des aufgetragenen Anstrichsystems.

Beton

Leicht anstrahlen um die alte Farbschicht und die Zementhaut zu entfernen. Wenn anstrahlen nicht möglich ist, kann der Beton durch ätzen vorbehandelt werden.
Den Beton gut mit sauberem Leitungswasser abspülen und trocknen lassen.
Betonausbesserungen mit Epoxid Ausbesserungsmörtel.



zandleven coatings

ACRATON® GLASSCOAT

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 Glasscoat	500 m³/l	20 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.

