



ACRATON® WV-HB COATING

epoxid

2-Komponenten high build wasserbasierende Epoxidharzlack u.a. pigmentiert mit Titandioxid und inerten Füllstoffen.

- Nach Aushärtung ausgezeichnete mechanische Resistenz.
- Beständig gegen Tropfen und Spritzer vieler Chemikalien.

Anwendung als Zwischenschichtlack und/oder Deckschichtlack für Anstrichsysteme auf Stahl und Beton in Industriatmosphäre und Nuklearatmosphäre.

- Wenn man keine Lösungsmittel, z.B. aus gesundheitlichen Gründen anwenden möchte ist das o.g. Produkt hervorragend geeignet.
- Bei der Anwendung als Deckanstrich im Außenbereich kann Kreidung entstehen

Physikalische Daten

Glanz	Halbmatt
Farbe	Begrenzte Zahl Farbtönen
Dichte	Etwa 1,28 kg/l (Gemisch-Produkt)
Feststoffgehalt	Etwa 44 Vol.% (Gemisch-Produkt)
Empfohlene Schichtdicke	60-80 µm Trockenschichtdicke pro Schicht 136-182 µm Nassschichtdicke pro Schicht (nicht verdünnt)
Theor. Anstrichmittelverbrauch	Bei 80 µm Trockenschichtdicke 5,5 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 über 70°C Härter 2V38 über 70°C
Temperaturresistenz	120°C falls die Belastung in einem trockenen Zustand stattfindet
Haltbarkeit	Mindestens 3 Monate, vorausgesetzt, dass es in der original verschlossenen Verpackung an einer trockenen und kühlen Stelle gelagert wird.

Trockenzeiten

Trockenschichtdicke bis 80 µm	30°C	20°C	10°C
Staubtrocken	½ Std.	1 Std.	4 Std.
Transportierbar	8 Std.	16 Std.	48 Std.
Völlige Durchtrocknung	5 Tage	8 Tage	30 Tage
Überstreichbar:			
Minimaler Zeitraum	6 Std.	12 Std.	24 Std.
Maximaler Zeitraum *	7 Tage	14 Tage	1 Monat

* 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: Basiskomponenten-Härter 2V38 75:25 Gewicht: Basiskomponenten-Härter 2V38 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. 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 5 Stunden bei 10°C Etwa 3 Stunden bei 20°C Etwa 1 Stunde bei 30°C
Applikationsbedingungen	Temperatur : 15 – 25°C Relative Luftfeuchtigkeit : 40 – 75%

Verarbeitung

	Airless spray	Luftspritzpistole	Pinsel/Farbröller
Verdünnungstyp	Wasser	Wasser	Wasser
Menge Verdünnung (Abhängig von Anwendung und Anlage)	0 – 5 Vol. %	0 – 5 Vol. %	0 – 5 Vol. %
Düsengröße	0,43 – 0,48 mm 0,017 – 0,019 inch	1,5 – 2,5 mm	
Spritzdruck	150 – 180 bar	3 – 5 bar	
Maximale Trockenschichtdicke	80 µm	60 µm	60 µm
Reinigung Werkzeuge	Wasser, danach spülen mit Verdünnung FGM 631		

Oberflächenbedingungen

Stahl	<p>Neuer Stahl: Als Grundierung kann Acraton WV-ZF primer, Monopox SF-HB, Monopox ZF-Universal, Monopox Metalcoat ZL 70, oder Acraton HS-U angewendet werden.</p> <p>Ausbesserung und Wartung: Die Oberfläche sorgfältig reinigen, entweder mit einem richtigen Reinigungsmittel oder mit einer 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.</p> <p>* Mechanisches- oder Handentrostern ergibt im Vergleich mit (Wasser)Strahlen eine schlechtere Qualität und resultiert meistens In einer kürzere Schutzdauer des aufgetragenen Anstrichsystems.</p>
-------	---

**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 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
Acration WV-HB Coating	37 m ³ /l	3 m ³ /l

MAK = Maximale Akzeptierte Konzentration
LEL = Lower Explosion Limit
Siehe auch Sicherheitsdatenblatt.

Sonstige Technische Informationen (download von 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.

