zandleven coatings

heavy duty

ACRATON® HD500

epoxy

op beton en staal

Een twee componenten, solvent free epoxy-amine **heavy duty** coating gepigmenteerd met glassflake.

- hoog oppervlakte tolerant door modificatie en kan daardoor worden aangebracht op handmatig ontroeste voorbehandelde ondergronden
- zelfs onder water
- zeer goede chemisch resistente eigenschappen
- geschikt voor spat- en mors belasting van vele chemicaliën
- hoge mate van flexibiliteit, gecombineerd met
- hoge impact resistentie
- ook geschikt voor warme vloeistofbelasting tot 70°C, e.e.a. afhankelijk van het type vloeistof

Specifieke eigenschappen

- heavy duty coating voor onderwater toepassingen.
- Uitstekende chemische resistentie, slijtvastheid en impact weerstand.
- Geeft een goede dekking op scherpe randen
- Uitzonderlijk goede barrière eigenschappen gemeten met behulp van TNO IV 34 Elektrochemische impedantie meting met als resultaat Rc = 1,1 * 108 □/cm2 de Y0 = 5,4 * 10-11 sn/□, de n = 0,97 en wateropname fractie over de eerste 24 uur □t = 0,05
- Uitstekende hechting op beperkt voorbehandeld staal, handmatig ontroest overeenkomstig St 2-3 ISO 8501-1 Heeft ook uitstekende weerstand tegen kruip van corrosie onder de coating.

Toepassing als primer en/of coating op staalconstructies in agressief industrieel en maritiem milieu, zoals damwanden, sluisdeuren, scheepswanden, voor nieuwbouw en onderhoud.
Bij toepassing als eindlaag buiten: krijtend.

Fysische eigenschappen bij 20 °C

Uiterlijk	Glanzend (glansgraad ca. 80 GU)
Kleur	Grijs.
Dichtheid	ca. 1,57 (gemengd product)
Vaste stofgehalte	ca. 100 volume % (gemengd product)
VOS	ca. 0 gr./ltr. 0 gr /kg
Aanbevolen laagdikte	150-500 µm droge laagdikte per laag 150-500 µm natte laagdikte per laag (onverdund)
Theoretisch rendement	Bij 200 µm droge laagdikte 5,0 m²/ ltr. Bij 500 µm droge laagdikte 2,0 m²/ ltr.
Practisch rendement	Afhankelijk van een aantal factoren, zoals objectvorm, profiel van de ondergrond, applicatiemethode,applicatieomstandigheden en ervaring. Enkele richtlijnen zijn: Kwast/roller : 85-90% van het theoretisch rendement Spuiten : 50-70% van het theoretisch rendement
Vlampunt ISO 1523	Basiscomponent >61 °C Verharder 2V31 >61 °C Verdunning HH55 -7 °C
Temperatuurbestendigheid	80°C droge belasting
Houdbaarheid	Tenminste 12 maanden, mits opgeslagen in gesloten originele verpakking op een droge en koele plaats tussen de 5° - 30°C.

Droog/curing eigenschappen ondergrond-temperatuur:

Voor droge laagdikte tot 500 µm	30°C	20°C	10°C
Stofdroog	1 - 2 uur	3 – 4 uur	8 - 12 uur
Transporteerbaar	8 uur	16 uur	24 uur
Volledige doorharding	2 dagen	4 dagen	10 dagen
Overschilderbaar:			
Minimum interval	4-6 uur	8-10 uur	16-24 uur
Maximum interval	3 dagen	7 dagen	10 dagen

Bij de droogtijden zijn de laagdikten, ventilatie, temperatuur en relatieve vochtigheid sterk van invloed.

Applicatie-instructies

Mengverhouding: Volume: basiscomponent-verharder 2V31 3:1

Menginstructies: Basiscomponent en verharder behoren bij temperaturen boven 10°C te worden gemengd en verwerkt.
Bij lagere temperaturen is extra verdunning nodig, wat een geringe weerstand tegen zakken geeft en waarbij uitharding wordt vertraagd.
De componenten moeten homogeen worden gemengd, met een mechanische menger.(let op de wand en de bodem)

Inductietijd: Niet noodzakelijk
Bij 10°C minimaal 10 minuten

Verwerkingstijd na menging: 15,2 liter verpakking: ca. 45 minuten bij 10°C
ca. 20 minuten bij 20°C
ca. 10 minuten bij 30°C

Applicatievoorwaarden: Gedurende de applicatie en de verharding moet de temperatuur boven -5°C zijn.
Gedurende applicatie en verharding in gesloten of kleine ruimten is het nodig om continu lucht te verversen om de oplosmiddeldampen te verwijderen, dit i.v.m. droging, gezondheid en veiligheid.

Verwerking

	Airless-spray	Kwast/roller
Type verdunning	HH55	HH55
Hoeveelheid verdunning (e.e.a. afhankelijk van toe-passing en equipment)	0 – 20 vol. %	0 – 5 vol. %
Spuitopening	0,48 – 0,63 mm 0,019 – 0,025 inch	
Spuitdruk	170-250 bar	3 – 4 bar
Maximum droge laagdikte	500 µm	150 µm
Reiniging gereedschap	Verdunning HH55	

Ondergrondcondities

Staal:
Nieuw staal:
Stralen volgens de ISO-norm 8501-1: 1988 Sa 2½.
Ruwheidsprofiel Ra 10-12µm Rz 50-60 µm.
Ondergrond moet schoon en droog zijn.

Reparaties en onderhoud:
Het oppervlak zorgvuldig reinigen met een geschikt reinigingsmiddel of d.m.v. stoomcleaning. Zouten en andere wateroplosbare verontreiniging verwijderen d.m.v. afspuiten met schoon leidingwater onder hoge druk.
Roest e.d. verwijderen d.m.v. (water)stralen Sa 2½ of (mechanisch) ontroesten tot St 2-3.
Op een schone ondergrond het geadviseerde verfsysteem aanbrengen.

- mechanisch of handontroesten geeft een veel mindere kwaliteit dan (water) stralen en zal meestal resulteren in een korter beschermingsduur van het aangebrachte verfsysteem.

Thermisch verzinkt staal: Aanstralen met een fijn, niet metallisch straalmiddel tot een egaal geruwd oppervlak is verkregen volgens NEN 5254, of het oppervlak ontvetten en daarna fosfateren of chromateren (volgens voorschrift van de fabrikant).

heavy duty

ACRATON® HD500

epoxy

Producteigenschappen

Indien de substraattemperatuur onder de 5°C is, mag applicatie niet worden uitgevoerd.

Gelet op het toepassen van eventueel benodigde spuitverdunning, zal bij verwerking in een afgesloten ruimte toereikende ventilatie aanwezig moeten zijn.

Bij lage temperaturen in combinatie met een hoge luchtvochtigheid kan amine uittreding plaatsvinden.

Aanwezigheid kan leiden tot intercoat problemen. Voorafgaand aan het aanbrengen van een volgende laag dient hierop gecontroleerd te worden.

De eigenschappen kunnen negatief worden beïnvloed door condensatie welke optreedt tijdens het applicatie proces of het volledige droog- en verhardingsproces.

Daar het product gebaseerd is op epoxy technologie kan het noodzakelijk zijn een esthetische toplaag aan te brengen ten einde langdurig glans- en kleurbehoud te realiseren

De maximum te behalen laagdikte van dit product kan middels airless spray worden behaald, overige applicatie technieken resulteren in een lagere laagdikte waardoor er meerdere arbeidsgangen noodzakelijk kunnen zijn om de vereiste laagdikte te behalen.

Veiligheidsinformatie

Zie veiligheidsinformatieblad

Ventilatievoorschriften

Benodigde minimale hoeveelheid lucht om te voldoen aan:		
	BGW	10 % LEL
Acraton HD500	0 m³/ltr.	0 m³/ltr.
Verdunning HH55	1355 m³/ltr.	138 m³/ltr.

BGW = Bedrijfsgrenswaarde
LEL = Lower Explosion Limit
Zie ook het veiligheidsinformatieblad

Raadpleeg ook altijd de bijbehorende documentatiebladen (te downloaden van www.zandleven.com)

- A1 etikettering
- A2 fysische gegevens
- A4 algemene richtlijnen staalconservering
- A5 algemene richtlijnen voor Acraton (op beton en staal)
- A6 Voorbehandeling constructiestaal
- veiligheids-informatieblad
- informatie verharders en verdunners
- leveringsvoorwaarden

Deze gegevens zijn naar beste weten opgesteld en correct op de datum van uitgifte. Desondanks kunnen wij geen aansprakelijkheid aanvaarden, omdat de keuze van producten en omstandigheden bij het verwerken van de systemen buiten onze beoordeling vallen. Dit documentatieblad wordt bij wijziging niet automatisch vervangen.