zandleven coatings

heavy duty

ACRATON® GLASSCOAT

epoxy

op beton en staal

Een twee componenten, high solid, glass flakes versterkte epoxycoating.

- corrosie classificatie C4 t/m C5 – IM3 volgens de ISO 12944.
- met uitstekende barrière eigenschappen, gecombineerd
- met zeer goede chemische resistentie
- en uitstekende slijtvastheid.
- speciaal geschikt voor oppervlakken die in aanraking komen met zware corrosieve omstandigheden, zoals splash-zones.

Toepassing op staal en beton in agressief industrieel en maritiem milieu.

- Bij UV-belasting kan verkleuring en verkrijting optreden.

Fysische eigenschappen bij 20 °C

Uiterlijk	Half glanzend
Kleur	Roodbruin, grijs
Dichtheid	ca. 1,34 kg/ltr. (gemengd product)
Vaste stofgehalte	ca. 90 vol. % (gemengd product)
VOS	ca. 122 gr./ltr. (vluchtige organische stoffen)
Aanbevolen laagdikte	150-250 µm droge laagdikte per laag
	165-275 µm natte laagdikte per laag (onverdund)
Theoretisch rendement	Bij 200 µm droge laagdikte 4,5 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 45 °C
	Verharder 2V9 > 70 °C
	Verdunning FGM 631 26 °C
	Verdunning WTD 107 14 °C
Temperatuurbestendigheid	120 °C droge belasting
Houdbaarheid	Tenminste 12 maanden, mits opgeslagen in gesloten originele verpakking op een droge en koele plaats.

Droog/curing eigenschappen ondergrond-temperatuur:

Voor droge laagdikte tot 200 µm	30 °C	20 °C	15 °C
Stofdroog	3 uur	4 uur	8 uur
Transporteerbaar	12 uur	24 uur	48 uur
Volledige doorharding	2 dagen	3 dagen	5 dagen
Overschilderbaar:			
Minimum interval	10 uur	12 uur	24 uur
Maximum interval*	3 dagen	5 dagen	7 dagen

*) Verlenging hiervan kan worden bereikt door zorgvuldige reiniging en opruwing van het coating product.

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

Applicatie-instructies

Mengverhouding	Volume:	basiscomponent-verharder 2V9	75:25
	Gewicht:	basiscomponent-verharder 2V9	83:17
Menginstructies	Basiscomponent en verharder behoren bij temperaturen boven 10°C te worden gemengd en verwerkt. Bij lagere temperaturen is extra verdunning nodig, wat een geringere 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) De mengverhouding moet nauwkeurig worden aangehouden, in het bijzonden wanneer slechts een deel van de verpakking wordt gebruikt		
Inductietijd	Bij 20°C niet noodzakelijk Bij 10°C minimaal 10 minuten		
Verwerkingstijd na menging	20 liter verpakking:	ca. 90 min. bij 10°C ca. 45 min. bij 20°C	
Applicatievoorwaarden	Gedurende de applicatie en de verharding moet de temperatuur van de ondergrond boven 10°C zijn. De temperatuur van de ondergrond moet tenminste 3°C boven het dauwpunt liggen. Gedurende applicatie en verharding in gesloten of kleine ruimten is het nodig om continu lucht te verversen om de oplosmiddeldampen te verwijderen, dit i.vm. droging, gezondheid en veiligheid.		

Verwerking

	Airless-spray	Kwast/roller
Type verdunning	FGM 631 / WTD 107	FGM 631 / WTD 107
Hoeveelheid verdunning (e.e.a. afhankelijk van toe-passing equipment)	0 – 5 vol. %	0 – 10 vol. %
Spuitopening	0,48 – 0,59 mm 0,019 – 0,024 inch	
Spuitdruk	200-220 bar	
Maximum droge laagdikte	250 µm	200 µm
Reiniging gereedschap	Verdunning FGM 631 / WTD 107	

Ondergrondcondities

Staal	Nieuw staal: Stralen volgens de ISO-norm 8501-1: 2007 Sa 2½. Ruwheidsprofiel Ra 10-12µm Rz 50-60 µm. Beschadiging van het oppervlak welke zichtbaar wordt na het stralen dient te worden vlak geschuurd of op een andere juiste manier te worden behandeld. 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 kortere beschermingsduur van het aangebrachte verfsysteem.
Beton	Licht aanstralen om oude verflagen en cementhuid te verwijderen. Indien aanstralen niet mogelijk is kan het beton worden voorbehandeld d.m.v. etsen. Het beton goed naspoelen met schoon leidingwater en goed laten drogen. Betonreparaties uitvoeren met epoxy reparatiemortel.

heavy duty

ACRATON® GLASSCOAT epoxy

Producteigenschappen

De temperatuur van het oppervlak moet tenminste 3 °C boven het dauwpunt zijn.

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

Gelet op de aanwezigheid van oplosmiddelen in de verf en de 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 esthetische eigenschappen kunnen negatief worden beïnvloed door condensatie welke optreedt tijdens het applicatie proces of het volledige droog- en verhardingsproces.
Vroegtijdige blootstelling aan plassen water kunnen vooral in “volle” kleuren een verandering van kleur tot gevolg hebben.
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 Glasscoat	500 m³/ltr.	20 m³/ltr.
Verdunning FGM 631	3995 m³/ltr.	160 m³/ltr.
Verdunning WTD 107	4085 m³/ltr.	168 m³/ltr.

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

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

- A1 etikettering
- A2 fysische gegevens
- A3 chemisch resistentie-overzicht van Monopox HB-systemen
- A4 algemene richtlijnen staalconservering
- A5 algemene richtlijnen voor Acraton (op beton en staal)
- A6 Voorbehandeling constructiestaal
- veiligheids-informatieblad
- informatie verharders en verdunners
- verkoop & 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.