ACRATON® HS-U

epoxy

Een twee componenten, high solid epoxyprimer, gepigmenteerd met zinkfosfaat en inerte vulstoffen

- Kan vanwege zijn hoge mate van barrièreweerstand ook als tussen- of eindlaag worden toegepast, afhankelijk van de finale expositie.
- Aan te brengen in grote laagdikten.
- Goede elasticiteit en mechanische resistentie.
- Bestand tegen morsen en spatten van een uitgebreide reeks chemicaliën.

Toepassing als primer en/of coating op staalconstructies in gematigd tot agressief industrieel en maritiem milieu, zoals damwanden, sluisdeuren, scheepswanden.
- Omgevingsklasse C1 t/m C5 volgens de ISO 12944.

- Kan zelfs na langdurige buitenexpositie worden overgeschilderd met vrijwel elk verfsysteem. Bij UV-belasting kan verkleuring en verkrijting optreden.

- Immersie-waterbelasting na 30 minuten, door technische modificatie

Fysische eigenschappen bij 20°C

Uiterlijk	Halfglanzend (glansgraad ca. 50 GU, kleurafhankelijk)	
Kleur	RAL-kleuren en aluminium	
Dichtheid	ca. 1,45 kg/ltr. (gemengd product, kleurafhankelijk)	
Vaste stofgehalte	ca. 80 volume % (gemengd product, kleurafhankelijk)	
VOS	ca. 175 gr./ltr. (vluchtige organische stoffen)	
Aanbevolen laagdikte	100-250 µm droge laagdikte per laag	
	125-315 µm natte laagdikte per laag (onverdund)	
Theoretisch rendement	Bij 100 µm droge laagdikte 8,0 m²/ltr.	
(bij levering)	Bij 250 µm droge laagdikte 3,2 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	35°C
	Verharder 2V41	29°C
	Verdunning FGM 631	26°C
	Verdunning WTD 107	14°C
Temperatuurbestendigheid	120°C droge belasting	
Houdbaarheid:	tenminste 12 maanden mits in gesloten emballage en opgeslagen	
	in een droge en koele locatie	

Droog/curing eigenschappen

Ondergrond-temperatuur:

Voor droge laagdikte tot 175 µm	30°C	20°C	10°C
Stofdroog	1 uur	2 uur	3 uur
Transporteerbaar	8 uur	16 uur	24 uur
Volledige doorharding	3 dagen	7 dagen	14 dagen
Overschilderbaar:			
Minimum interval	4 uur	5 uur	16 uur
Maximum interval *	5 dagen	10 dagen	21 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 van invloed.

Applicatie-instructies

Mengverhouding	Volume:	basiscomponent-verharder	2V41	77:23
	Gewicht:	basiscomponent-verharder	2V41	85:15

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).

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. 3 uur bij 10°C
ca. 2 uur bij 20°C
ca. 1 uur bij 30°C

Optimale verwerkings-omstandigheden

Temperatuur : 15 – 25°C
Luchtvochtigheid : 40 – 75%

Hiervan afwijkende omstandigheden kunnen leiden tot veranderde technische en esthetische eigenschappen.

Verwerking

	Airless-spray	Luchtspuit	Kwast/roller
Type verdunning	FGM 631 / WTD 107	FGM 631 / WTD 107	FGM 631 / WTD 107
Hoeveelheid verdunning (e.e.a. afhankelijk van toe-passing en equipment)	0 – 15 vol. %	5 – 20 vol. %	0 – 5 vol. %
Spuitopening	0,48 – 0,53 mm 0,019 – 0,021 inch	2,0 – 2,5 mm	
Spuitdruk	170-200 bar	3 – 4 bar	
Typische droge laagdikte	125 - 250 µm	100 - 175 µm	75 - 125 µm
Reiniging gereedschap	FGM 631/ WTD 107		

Ondergrondcondities

Om een zo hoog en duurzaam mogelijke kwaliteit te behalen van het aangebrachte product is het van belang dat het te behandelen oppervlak correct is voorbehandeld. Dit betekent naast het vereiste ruwheidsprofiel tevens zorgdragen voor een schoon en droog oppervlak welke vrij is van alle verontreinigingen. Voorafgaand aan de applicatie moet het te behandelen object worden beoordeeld en overeenkomstig de ISO norm 8504:2000.

Opgehoopt (droog) vuil e.d. dient afgeborsteld, oplosbare zouten moeten met zoet water worden verwijderd.

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.

ACRATON® HS-U

epoxy

Producteigenschappen

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

Indien de staaltemperatuur onder de 4°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 HS-U	1150 m³/ltr.	42 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 resistentieoverzicht 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
- toeslagen kleurcategorieen
- 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.