hoog oppervlakte tolerant

ACRATON® ST-LT

epoxy

Een twee componenten, high solid, ondergrond tolerante epoxyprimer/coating met amine verharder. Een hoog vaste stofgehalte, gepigmenteerd met aluminium. Doorharding tot -5°C.

- Goede hechting op St 3 voorbehandeld staal
- aan te brengen in grote laagdikten.
- applicatie en doordroging is mogelijk bij hoge relatieve vochtigheid tot 90%.
- Overschilderbaar met een brede range aan epoxy- en polyurethaan coatings

Toepassing als primer en/of coating op staalconstructies in de onderhoudssfeer, die niet gestraald kunnen worden.
- In agressief industrieel en/of maritiem klimaat
- Bij toepassing als eindlaag krijtend bij UV-belasting.

Fysische eigenschappen bij 20 °C

Uiterlijk	Halfglanzend (ca. 50 GU)
Kleur	beperkt aantal kleuren aluminium
Dichtheid	ca. 1,35 kg/ltr. (gemengd product)
Vaste stofgehalte	ca. 75 volume % (gemengd product)
VOS	ca. 235 gr./ltr. (vluchtige organische stoffen)
Aanbevolen laagdikte	100-200 µm droge laagdikte per laag
	135-265 µm natte laagdikte per laag (onverdund)
Theoretisch rendement	Bij 100 µm droge laagdikte 7,5 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 30°C
	Verharder 2V43 30°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 175 µm	20°C	10°C	5°C
Stofdroog	3 uur	6 uur	10 uur
Transporteerbaar	12 uur	18 uur	24 uur
Volledige doorharding	7 dagen	14 dagen	21 dagen
Overschilderbaar:			
Minimum interval	12 uur	18 uur	24 uur
Maximum interval*	7 dagen	14 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 sterk van invloed.

Applicatie-instructies

Mengverhouding	Volume:	basiscomponent-verharder 2V43	77:23
	Gewicht:	basiscomponent-verharder 2V43	83:17

Menginstructies
De menging en verwerking moet bij temperaturen boven 10°C plaatsvinden.
Bij lagere temperaturen is extra verdunning nodig, wat een geringe weerstand tegen zakken geeft en waarbij uitharding wordt vertraagd.
De componenten moeten zorgvuldig en homogeen worden gemengd, met een mechanische menger (let op de wand en bodem).

De mengverhouding moet nauwkeurig worden aangehouden, in het bijzonder 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. 8 uur bij 10°C
ca. 4 uur bij 20°C
ca. 2 uur bij 30°C

Optimale applicatie condities
Temperatuur : 15 – 25 °C
Luchtvochtigheid : 40 – 75%

	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	
Maximum droge laagdikte	250 µm	200 µm	100 µm
Reiniging gereedschap	FGM 631 / WTD 107		

Ondergrondcondities

Staal

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 2 of (mechanisch) ontroesten tot St 1-2. Ondergrond moet schoon en droog zijn.

Nieuw staal:
Stralen volgens de ISO-norm 8501-1: 2007 Sa 2½.
Ruwheidsprofiel Ra 7-12µm Rz 35-60 µm.

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.

ACRATON® ST-LT

epoxy

Veiligheidsinformatie
Zie veiligheidsinformatieblad

Ventilatievoorschriften

Benodigde minimale hoeveelheid lucht om te voldoen aan:		
	BGW	10 % LEL
Acraton ST-LT	1130 m³/ltr.	50 m³/ltr.
Verdunning FGM 631	3995 m³/ltr.	160 m³/ltr.
Verdunning WTD 107	4085 m³/ltr.	168 m³/ltr.

BGW = Bedrijfs Grens Waardem³/ltr.
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 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.