MONOPOX® FP PRIMER-FAST

epoxy

Een twee componenten, zeer snel drogende gemodificeerde epoxy primer, gepigmenteerd met gemodificeerd zinkfosfaat.

- goede corrosiewering.
- doorharding bij lage temperaturen.
- na doorharding uitstekende mechanische resistentie en elasticiteit.

Toepassing als roestwerende primer voor een optimale hechting van brandwerende systemen op staalconstructies in een landelijke omgeving.

Fysische eigenschappen bij 20 °C

Uiterlijk	Mat
Kleur	Beperkt aantal kleuren en op aanvraag
Dichtheid	ca. 1,4 kg/ltr. (gemengd product)
Vaste stofgehalte	ca. 64 volume % (gemengd product)
VOS	ca. 315 gr./ltr. (vluchtige organische stoffen)
Aanbevolen laagdikte	70-100 µm droge laagdikte per laag
	110-156 µm natte laagdikte per laag (onverdund)
Theoretisch rendement	Bij 70 µm droge laagdikte 9,1 m²/ltr.
	Bij 100 µm droge laagdikte 6,4 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 23°C
	Verharder 2V16 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 100 µm	30°C	20°C	10°C	5 °C
Stofdroog	¼ uur	½ uur	1 uur	1½ uur
Transporteerbaar	6 uur	8 uur	12 uur	18 uur
Volledige doorharding	2 dagen	3 dagen	5 dagen	8 dagen
Overschilderbaar:				
Minimum interval	½ uur	1 uur	2 uur	2½ uur
Maximum interval*	4 dagen	7 dagen	14 dagen	1 maand

*) 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 2V16	85:15
	Gewicht:	basiscomponent-verharder 2V16	90:10

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 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 5 minuten

Verwerkingstijd na menging

20 liter verpakking:	ca. 3 uren bij 10°C
	ca. 2 uren bij 20°C
	ca. 1 uren bij 30°C

Applicatievoorwaarden

Gedurende de applicatie en de verharding behoort de temperatuur boven 5°C te zijn, om de maximale weerstand te verkrijgen tegen chemische en mechanische invloeden.

De ondergrond moet vrij van water of ijs blijven en de temperatuur van de ondergrond behoort tenminste 2°C boven het dauwpunt te liggen.

Gedurende applicatie en verharding in gesloten of kleine ruimte is het nodig om continu lucht te verversen om de oplosmiddeldampen te verwijderen, dit i.v.m. droging, gezondheid en veiligheid.

Verwerking

	Airless-spray	Luchtspuit
Type verdunning	FGM 631 / WTD 107	FGM 631 / WTD 107
Hoeveelheid verdunning (e.e.a. afhankelijk van toe-passing equipment)	5 – 15 vol. %	5 – 20 vol. %
Spuitopening	0,41 – 0,46 mm 0,016 – 0,018 inch	2,0 – 2,5 mm
Spuitdruk	150 – 180 bar	3 – 5 bar
Maximum droge laagdikte	100 µm	80 µm
Reiniging gereedschap	Verdunning FGM 631 / WTD 107	

Ondergrondcondities

Staal

Nieuw staal:
Stralen volgens de ISO-norm 8501-1: 1988 Sa 2½.
Ruwheidsprofiel Ra 10-12 µm, 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 kortere beschermingsduur van het aangebrachte verfsysteem.

MONOPOX® FP PRIMER-FAST 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
Monopox FP Primer-Fast	825 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 resistentie-overzicht Monopox HB systemen
- A4 algemene richtlijnen staalconservering
- 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.