MONOPOX® HB COATING

epoxy

Een twee componenten, high build epoxycoating gepigmenteerd met hoogwaardige, inerte vulstoffen.

- bestand tegen water, vuil water, zeewater, alkalische- en zwak zure oplossingen, minerale olie, alifatische en aromatische oplosmiddelen.
- uitstekende hechting op aangestraald of chemisch voorbehandeld roestvrij staal.
- aan te brengen in grote laagdikten.
- applicatie en doorharding is mogelijk bij hoge relatieve vochtigheid tot 90 %.
- na doorharding uitstekende chemische en mechanische resistentie.

toepassing

- als tussen- en/of eindlaag voor coatingsystemen op staal en beton in industriële, maritieme en nucleaire omgeving.
- kan zelfs na langdurige buitenexpositie worden overgeschilderd met twee componenten en conventionele verfsystemen.
- bij uv-belasting kan verkleuring en verkrijting optreden.

Fysische eigenschappen bij 20°C

Uiterlijk	Halfmat (glansgraad ca. 25 GU, kleurafhankelijk)
Kleur	RAL-kleuren
Dichtheid	ca. 1,4 kg/ltr. (gemengd product, kleurafhankelijk)
Vaste stofgehalte	ca. 60 volume % (gemengd product, kleurafhankelijk)
VOS	ca. 325 gr./ltr. (vluchtige organische stoffen)
Aanbevolen laagdikte	70 - 120 µm droge laagdikte per laag
	115 - 200 µm natte laagdikte per laag (onverdund)
Theoretisch rendement	Bij 70 µm droge laagdikte 8,6 m²/ltr.
(bij levering)	Bij 120 µm droge laagdikte 5,0 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 23°C
	Verharder 2V4 30°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 120 µm

	30°C	20°C	10°C	5°C
Stofdroog	1 uur	1½ uur	2½ uur	4 uur
Transporteerbaar	8 uur	16 uur	24 uur	36 uur
Volledige doorharding	3 dagen	7 dagen	12 dagen	28 dagen
Overschilderbaar:				
Minimum interval	4 uur	6 uur	16 uur	32 uur
Maximum interval *	7 dagen	14 dagen	1 maand	3 maanden

*)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 2V4	81:19
	Gewicht:	basiscomponent-verharder 2V4	87,5:12,5
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 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. 16 uur bij 10°C ca. 8 uur bij 20°C ca. 5 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 / WTD107	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	0,38 – 0,48 mm 0,015 – 0,021 inch	2,0 – 2,5 mm	
Spuitdruk	150 – 200 bar	3 – 5 bar	
Typische droge laagdikte	80 - 120 µm	70 - 100 µm	60 - 80 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: Als primerlaag kan Monopox SF-HB, Monopox-ZF Universal, Monopox micro-zink,Monopox LG micro-zink, Acraton HS-U, Monopox Metalcoat ZL 70 of Monopox Metalcoat ZL 80 worden toegepast. Reparaties en onderhoud: Het oppervlak zorgvuldig reinigen met een geschikt reinigingsmiddel of d.m.v. stoomcleaning. 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.
Roestvast staal	Aanstralen met een inert fijn straalmiddel (0,5 mm) en aangepaste druk, zodanig dat een egaal geruwd oppervlak ontstaat.

MONOPOX® HB COATING

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 HB coating	1600 m³/ltr.	74 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.