MONOPOX® METALSEALER

epoxy

Een twee componenten epoxysealer gepigmenteerd met ijzerglimmer en inerte vulstoffen.

- uitstekende hechting op aangestraald of chemisch voorbehandeld thermisch verzinkt staal.
- gemakkelijk 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 hechtprimer/sealer op zinkrijke primer zoals Monopox micro-zink, Monopox LG micro-zink, en Zinksilicaat ZL 400-55
- als primer op thermisch verzinkt staal en geschoopeerd staal.
- kan, ook na langdurige buitenexpositie, worden overgeschilderd met vrijwel elk verfsysteem.

Fysische gegevens

Uiterlijk	Mat
Kleur	Groen, roodbruin, zwart en grijs volgens ijzerglimmer kleurenkaart
Dichtheid	ca. 1,65 kg/ltr. (gemengd product)
Vaste stofgehalte	ca. 60 volume % (gemengd product)
VOS	ca. 350 gr./ltr. (vluchtige organische stoffen)
Aanbevolen laagdikte	50-100 µm droge laagdikte per laag
	85-165 µm natte laagdikte per laag (onverdund)
Theoretisch rendement	Bij 50 µm droge laagdikte 12,0 m²/ltr.
	Bij 80 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 26 °C
	Verharder 2V4 30 °C
	Verdunning FGM 631 23 °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.

Droogtijden

Voor droge laagdikte tot 100 µm

	30 °C	20 °C	10 °C	5 °C	0 °C
Stofdroog	½ uur	1½ uur	2 uur	3 uur	6 uur
Transporteerbaar	8 uur	16 uur	24 uur	36 uur	3 dagen
Volledige doorharding	3 dagen	4 dagen	6 dagen	10 dagen	20 dagen
Overschilderbaar:					
Minimum interval	4 uur	6 uur	16 uur	32 uur	48 uur
Maximum interval *	7 dagen	14 dagen	1 maand	3 maanden	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	80:20
	Gewicht:	basiscomponent-verharder 2V4	88:12

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. 16 uren bij 10°C
ca. 8 uren bij 20°C
ca. 5 uren bij 30°C

Applicatievoorwaarden

Gedurende de applicatie en de verharding behoort de temperatuur boven 5°C te zijn, voor immersiedoeleinden moet de ondergrondtemperatuur minstens 10°C zijn.

De ondergrond moet droog blijven en de temperatuur van de ondergrond behoort tenminste 3°C boven het dauwpunt te liggen.

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

Verwerking

	Airless-spray	Luchtspuit	Kwast/roller
Type verdunning	FGM 631 / WTD 107	FGM 631 / WTD 107	FGM 631 / WTD 107
Hoeveelheid verdunning	5 – 15 vol. %	10 – 25 vol. %	0 – 5 vol. %
Spuitopening	0,46 – 0,53 mm 0,018 – 0,021inch	2,0 – 2,5 mm	
Spuitdruk	150 – 180 bar	3 – 5 bar	
Maximum droge laagdikte	125 µm	80 µm	60 µm
Reiniging gereedschap	FGM 631 / WTD 107		

Ondergrondcondities

Staal

Primer: Breng Monopox metalsealer aan op met zinkstofverf geprimerde ondergronden vrij van verontreininging en zinkzouten.

Thermisch verzinkt staal

Aanstralen met een fijn, niet metallisch straalmiddel tot een egaal geruwd oppervlak verkregen is, of het oppervlak ontvetten en daarna fosfateren of chromateren (volgens voorschrift van de fabrikant).

MONOPOX® METALSEALER 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 metalsealer	1640 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.