zandleven coatings

MONOPOX® MICRO-ZINK

epoxy

Een twee componenten, roestwerende zinkstofcoating,
die een langdurige bescherming van gestraald staal waarborgt.

- uitstekend lasbaar in een droge laagdikte van minder dan 25 µm.
- overschilderbaar na korte tijd met epoxy-, polyurethaan-, vinyl- en chloorrubber coatings.
- Wanneer met alkydhars moet worden overgeschilderd, dan Monopox Metalsealer als tussenlaag gebruiken.
- Het product voldoet aan SSPC Paint 20, Level 1 met betrekking tot zink-aandeel.

Toepassing als roestwerende primer in industrieel, maritiem en nucleair milieu.
Om zinkzouten te voorkomen is het raadzaam om direct na droging een sealer aan te brengen.

Fysische eigenschappen bij 20°C

Uiterlijk	Mat
Kleur	Roodgrijs
Dichtheid	ca. 2,6 kg/ltr. (gemengd product)
Zinkgehalte	90 gewicht % in de droge laag
Vaste stofgehalte	ca. 55 volume %
VOS	ca. 400 gr./ltr. (vluchtige organische stoffen)
Aanbevolen laagdikte	25-50 µm droge laagdikte per laag
	45-90 µm natte laagdikte per laag (onverdund)
Theoretisch rendement	Bij 25 µm droge laagdikte 22,0 m²/ltr.
	Bij 40 µm droge laagdikte 13,8 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 2V8 30°C
	Verdunning FGM 631 26°C
	Verdunning WTD 107 14°C
Temperatuurbestendigheid	180°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 60 µm	30°C	20°C	10°C
Stofdroog	20 minuten	30 minuten	1 uur
Transporteerbaar	1 uur	2 uur	4 uur
Volledige doorharding	3 dagen	7 dagen	12 dagen
Overschilderbaar:			
Minimum interval	2 uur	3 uur	6 uur
Maximum interval *	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 van invloed.

Omdat zinkstof coatings aan het oppervlak zinkzouten kunnen vormen, verdient het aanbeveling zo snel mogelijk over te schilderen. Voor het overschilderen eventuele verontreiniging en zinkzouten verwijderen.

Applicatie-instructies

Mengverhouding	Volume:	basiscomponent-verharder 2V8	83:17
	Gewicht:	basiscomponent-verharder 2V8	94:6
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	10 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
Type verdunning	FGM 631 / WTD 107	FGM 631 / WTD 107
Hoeveelheid verdunning (e.e.a. afhankelijk van toe-passing en equipment)	5 – 20 vol. %	10 – 25 vol. %
Spuitopening	0,43 – 0,48 mm 0,017 – 0,019 inch	2,0 – 2,5 mm
Spuitdruk	150 – 200 bar	3 – 5 bar
Typische droge laagdikte	50 µm	40 µm
Reiniging gereedschap	Verdunning 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:
Scherpkantig 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.

MONOPOX® MICRO-ZINK 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 die optreedt tijdens het applicatie proces of het volledige droog- en verhardingsproces.

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 Micro-zink	1855 m³/ltr.	75 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
- A4 algemene richtlijnen staalconservering
- 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.