zandleven coatings

MONOPOX® ZL70 IJZERGLIMMER epoxy

Een twee componenten high solid epoxycoating gepigmenteerd met ijzerglimmer en inerte vulstoffen.

- Bestand tegen water, vuil water, zeewater, alkalische- en zwak zure oplossingen, minerale olie, alifatische en aromatische oplosmiddelen.
- Aan te brengen in grote laagdikten.
- Doorharding bij lage temperaturen tot -5°C.
- 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 in industrieel en maritieme milieu.

- Kan zelfs na langdurige buitenexpositie worden overgeschilderd met twee componenten en conventionele verfsystemen.
- Bij buiten toepassing als eindlaag: krijtend.

Fysische eigenschappen bij 20°C

Uiterlijk	Halfmat/ metaalglans
Kleur	8 kleuren volgens ijzerglimmer kleurenkaart
Dichtheid	ca. 1,5 kg/ltr. (gemengd product)
Vaste stofgehalte	ca. 69 volume % (gemengd product)
VOS	ca. 300 gr./ltr. (vluchtige organische stoffen)
Aanbevolen laagdikte	80-140 µm droge laagdikte per laag
	115-200 µm natte laagdikte per laag (onverdund)
Theoretisch rendement	Bij 80 µm droge laagdikte 8,6 m²/ltr.
	Bij 125 µm droge laagdikte 5,5 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 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 opgeslagen in gesloten originele verpakking op een droge en koele plaats.

Droogtijden

Voor droge laagdikte tot 150 µm

	30°C	20°C	10°C	5°C
Stofdroog	½ uur	1½ uur	2 uur	3 uur
Transporteerbaar	8 uur	16 uur	24 uur	36 uur
Volledige doorharding	3 dagen	4 dagen	6 dagen	10 dagen
Overschilderbaar:				
Minimum interval	4 uur	6 uur	8 uur	16 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 sterk van invloed.

Applicatie-instructies

Mengverhouding

Volume:	basiscomponent-verharder 2V4	82,5:17,5
Gewicht:	basiscomponent-verharder 2V4	89:11

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 geeft en waarbij uitharding wordt vertraagd.
De componenten moeten homogeen worden gemengd, met een mechanische menger (let op 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 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 om de maximale weerstand te verkrijgen tegen chemische en mechanische invloeden.

Applicatie en verharding bij lagere temperaturen (tot -5°C) is mogelijk, echter de verharding neemt dan aanzienlijk meer tijd en de volledige bestandheid wordt pas veel later bereikt.

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 permanent lucht te verversen om de oplosmiddeldampen te verwijderen, dit i.v.m. 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 (e.e.a. afhankelijk van toepassing equipment)	5 – 10 vol. %	5 – 15 vol. %	0 – 5 vol. %
Spuitopening	0,43 – 0,48 mm 0,017 – 0,019 inch	1,5 – 2,5 mm	
Spuitdruk	150 – 180 bar	3 – 5 bar	
Maximum droge laagdikte	150 µm	100 µm	80 µm
Reiniging gereedschap	FGM 631 / WTD 107		

Ondergrondcondities

Staal

Nieuw staal:
Als primerlaag kan Acraton HS-U, Monopox Micro-zink, Monopox LG Micro-zink, Monopox SF-HB, Monopox ZF Universal, Monopox Metalcoat ZL 70 of Monopox Metalcoat ZL 80 worden gebruikt.

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® ZL70 IJZERGLIMMER 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 ZL70 ijzerglimmer	1495 m³/ltr.	57 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
- 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.