



Protective & Marine Coatings

MACROPOXY™ 400 EPOXY ZINC PHOSPHATE

FORMERLY KNOWN AS MACROPOXY C400V3

Reviderad 09/2019 Utgåva 2

PRODUKT INFORMATION

PRODUKT BESKRIVNING

En flerfunktionell epoxizinkfosfatbeläggning för skydd av kolstål

REKOMMENDERAD ANVÄNDNING

Macropoxy 400 Multi-functional Epoxy Coating lämpar sig för skydd av stålkonstruktioner i olika exponeringsmiljöer från C1 till C5 enligt definition i BS EN ISO 12944-2:2017, t.ex. byggnader, bilparkeringar, petrokemiska anläggningar, bryggerier och kraftverk. Inte avsett för ytor under vatten. Medlet som ofta rekommenderas som grundfärg för konstruktionsstål på blåstrat stål för inomhus- och utomhusmiljöer kan även användas som mellanskiktbeläggning med hög uppbyggnad samt som täckskikt där en industriell och funktionell finish med låg glans krävs.

Alla epoxiprodukter förlorar glans och färg vid exponering i en utomhusmiljö. Om bra bibehållande av färg och glans krävs i en utomhusmiljö eller om en helt dekorativ finish krävs i en inomhusmiljö bör en av våra täckfärger som utvecklats särskilt för det här ändamålet väljas. Ett urval täckfärger anges på det här databladet under Rekommenderade täckskikt.

Macropoxy 400 kan appliceras mellan 75 och 275 mikron DFT i ett skikt beroende på specifikationskrav. Eftersom många projekt skiljer sig åt gällande kundkrav och exponeringsmiljöer finns detaljerade projektspecifikationer att beställa separat från Sherwin-Williams.

Lämplig för applicering på lämpligt förberedda galvaniserade och rostfritt stålunderlag (Använd Redox-skärm endast för rostfritt stål)

GODKÄNNANDEN

BS 476-7:1997 – Ytspridning av lågor

BS6853 Bilaga D – Rökemission – Kontakta Sherwin Williams för information om underlag/faktablad.

REKOMMENDERADE APPLICERINGSMETODER

Luftfri sprutning (endast blåstrade ytor)

Konventionell sprutning * Pensel * Roller

Rekommenderat förtunningsmedel: Nr 2 (för förtunning)

Nr 9 eller nr 13 (för rengöring)

PRODUKT EGENSKAPER

Flampunkt: Bas: 24 °C **Tillsats:** 26 °C

% volymtorrvikt: 70 ± 3 % ASTM-D2697-03(2014)

Brukstid: 2½ timmar vid 15 °C 1½ timme vid 23 °C 1 timme vid 35 °C

Tillgängliga färger: Begränsat sortiment inklusive MIO-nyanser

FLYKTIGA ORGANISKA ÄMNEN (VOC)

257 g/liter, vilket fastställts i praktiken enligt UK Regulations PG6/23 289 g/liter, vilket beräknats med utgångspunkt från innehållets beståndsdelar för att uppfylla EU-direktivet gällande lösningsmedelsemmission 190 g/kg innehåll enligt vikt med utgångspunkt från innehållets beståndsdelar för att uppfylla EU-SED

TYPISK TJOCKLEK

Torrskikts-tjocklek	Våtskikts-tjocklek	Teoretisk täckning
75 mikrometer	107 mikrometer	9.33m ² /ltr*

Minimispecifikation för MIO-nyanser är 100 µm nominell torrskiktjocklek.

* Den här siffran tar inte hänsyn till ytprofil, ojämna applicering, översprutning eller förluster i behållare och på utrustning. Skiktjockleken varierar beroende på faktisk användning och specifikationer

PRAKTISK APPLICERINGST JOCKLEK - MIKRON PER STRYKNING

	Luftfri Sprutning	Konventionell- Sprutning	Pensel	Roller
Torrt	75*	75	65	60
Vått	107	107	92	85

* Maximal sjunkningstolerans är normalt 400 µm, torrt, vid luftfri sprutning och 125 µm med pensel.

GENOMSNISSLIGA TORKTIDER

	Vid 15°C	Vid 23°C	Vid 35°C
Beröring:	1½ timme	1 timme	¾ timme
Övermålning:	5 timmar	3½ timmar	2 timmar
Hantering:	15 timmar	7 timmar	4 timmar

De här siffrorna är endast avsedda som vägledning. Faktorer som

REKOMMENDERADE TÄCKSKIKT

Obegränsat överstrykbar med epoxisystem under förutsättning att de ytor som ska bestyrkas har rengjorts ordentligt. Om en hög nivå av glans och bibehållen färg krävs utförs en överstrykning med Acrolon C137V2, Acrolon C237, Acrolon 1850 och Acrolon 7300 För att torka filmen för Macropoxy 400 som ska beläggas med Acrolon C137V2, Acrolon 7300, Acrolon C237 eller Acrolon 1850 efter längre perioder (utan maximalt angivna gränser) ska följande villkor matchas under slutbehandlingsappliceringen:

1. Den föregående beläggningen har applicerats med rekommenderad torr filmtjocklek och i enlighet med god målarsed. Är fri från appliceringsfel och den torra filmen är tätt förslutande.
2. Ytan är fri från alla typer av kontaminerande medel, såsom lösningsmedel, olja och fett och andra slyliga kontamineringar som kan påverka vidhäftningen. Alla detaljerade kontaminationer ska rengöras genom rätt tekniker före slutbehandling.
3. Ytan uppvisar inga brännmarkeringar eller någon typ av defekt genom mekanisk, kemisk eller annan typ av skada. Alla sådana skadade områden ska repareras med det ursprungliga beläggningssystemet innan du applicerar sista lagret.
4. Om du exponeras för solljus under längre perioder ska ytan kontrolleras avseende försämrade ytlager, som kan påverka vidhäftningen. Om ett sådant lager observeras ska det tas bort med vatten, slipning, lösningsmedel eller andra metoder som anses vara lämpliga. Vid applicering av Acrolon C750V2 ytbehandling inom 4 dagar.

De här överstrykningstiderna avser optimal vidhäftning vid 23 °C och varierar med temperaturen.

Rådfråga Sherwin-Williams när det gäller överstrykning med alkydsystem.

Överstrykbar med Sher-Cryl M770 Water Based Finish inom en månad vid 15 °C

FÖRPACKNING

Ett tvåkomponentsmaterial som levereras i separata behållare och som ska blandas före användning

Förpackningens storlek: 20-liters- och 5-litersenheter efter blandning

Blandningskvot: 7 delar bas och 1 del tillsats efter volym

Vikt: 1,57 kg/liter (kan variera efter nyans).

Hållbarhet: 2 år efter tillverkningsdatumet eller utgångsdatumet i förekommande fall



Protective & Marine Coatings

MACROPOXY™ 400 EPOXY ZINC PHOSPHATE

FORMERLY KNOWN AS MACROPOXY C400V3

Reviderad 09/2019 Utgåva 2

PRODUKT INFORMATION

YTFÖRBEREDELSE

Blästra enligt Sa2A BS EN ISO 8501-1:2007. Genomsnittlig ytprofil inom intervallet 50–75 mikrometer.

Se till att ytor som ska bestrykas är rena, torra och fria från alla ytföroreningar.

Svetsningar och reparationer av tidigare blästrade, rengjorda underlag kan förberedas enligt minimal standard St3 BS EN ISO 8501-1:2007 vid tidpunkten för bestrykning. Applicering på sådana ytor ska utföras med pensel eller roller eftersom den mekaniska åtgärden underlättar vidhäftning.

Rostfritt stål och galvaniserade substrat ska framställas genom svepblästring med ett icke-metalliskt slipmedel för att ge en ytprofil på 30–50 mikron.

APPLICERINGSUTRUSTNING

Airless Spray	För DFT-tillämpningar (dry film thickness – torr skiktjocklek) mellan 75 och 125µ	För DFT-tillämpningar (dry film thickness – torr skiktjocklek) mellan 125 och 300µ
Luftfri sprutning	0.33mm (13 thou)	0.38mm (15 thou)
Munstycksstorlek:	40°	40°
Spridningsvinkel:	155kg/cm ² (2200 psi)	155kg/cm ² (2200 psi)
Driftstryck:		

Informationen om luftfri sprutning ovan är endast avsedd som vägledning. Uppgifter som vätskeslangens längd och diameter, färgens temperatur samt objektets form och storlek påverkar samtliga vilken sprutspets och driftstryck som bör väljas. Driftstrycket ska dock vara det lägsta möjliga med hänsyn tagen till tillräcklig finfördelning. Eftersom förhållanden varierar från jobb till jobb ansvarar användaren för att se till att den utrustning som används har ställts in för att ge bästa möjliga resultat. Rådfråga Sherwin-Williams om du är tveksam. För MIO-nyanser används 125–300 µm-rekommendationerna.

Konventionell sprutning

Munstycksstorlek:	1,27 mm (50 thou)
Finfördelningstryck:	2,8 kg/cm ² (40 psi)
Vätsketryck:	0,4 kg/cm ² (6 psi)

Information om finfördelningstryck, vätsketryck and munstycksstorlek ska endast uppfattas som vägledning. Det kan hända att små tryckvariationer ger optimal finfördelning under vissa förhållanden enligt den inställning som används. Lufttrycket vid finfördelning beror på vilket luftmunstycke som används och vätsketrycket beror på ledningens längd och matningsriktningen, dvs. horisontell eller vertikal.

Vid applicering med konventionell sprutning kan det vara nödvändigt att förtunna färgen genom att tillsätta upp till 10 % rengöringsmedel/förtunningsmedel nr 2. Om förtunning har skett måste den våta skiktjockleken justeras enligt detta.

Pensel och roller

Materialet lämpar sig för applicering med pensel och roller. Applicering av fler än ett skikt kan vara nödvändig för att få torrsiktjocklek motsvarande ett enda sprutapplicerat skikt.

APPLICERINGS FÖRHÅLLANDEN OCH ÖVERSTRYKNING

Det här materialet ska helst appliceras vid temperaturer över 10 °C. Den relativa luftfuktigheten ska inte överstiga 90 % och under de här förhållandena är god ventilation viktig. Underlagets temperatur bör vara minst 3 °C över dagpunkten och alltid över 0 °C.

I appliceringstemperaturer under 10 °C förlängs torknings- och härdningstider avsevärt och sprutegenskaperna kan försämrats.

Applicering i lufttemperaturer under 5 °C rekommenderas inte.

I syfte att uppnå optimal vattenbeständighet och kemisk motståndskraft måste temperaturen vara högre än 10 °C under härdning.

Rådfråga Sherwin-Williams om överstrykning vid andra tidpunkter än de som anges på databladet önskas.

YTTERLIGARE KOMMENTARER

Torktider, härdningstider och brukstid ska bara tolkas som vägledande.

Epoximaterialets härdningsreaktion inleds omedelbart efter att de två komponenterna har blandats och eftersom reaktionen är temperaturberoende sker ungefär en halvering av härdnings- och brukstid vid en 10 °C ökning av temperaturen och fördubblas vid en 10 °C minskning av temperaturen.

Epoxibeläggning – färgstabilitet:

Variabel färgstabilitet är en egenskap hos epoximaterial, vilka har en benägenhet att gulna och mörkna med tiden, både i områden inomhus och utomhus. Områden som bättras och repareras med samma färg vid ett senare tillfälle kan därför utmärka sig till följd av den här färgförändringen.

När epoximaterial exponeras för ultraviolett ljus utvecklas en kritningseffekt på ytan. Det här fenomenet resulterar i sämre glans och en fin pulverbeläggning på ytan som kan ge upphov till färgförändringar beroende på stålkonstruktionens utförande. Den här effekten minskar på inget sätt systemets prestanda.

Epoxibeläggning – användning i tropiskt klimat

Vid tidpunkten för blandning ska epoxifärger inte överstiga en temperatur på 35 °C. Vid den här temperaturen sker en ungefärlig halvering av brukstiden. Användning av de här produkterna utanför brukstiden kan medföra sämre vidhäftningsegenskaper även om det verkar som om materialet lämpar sig för applicering. Förtunning av den blandade produkten avhjälpas inte problemet.

Maximal luft- och underlagstemperatur vid applicering är 50 °C under förutsättning att förhållandena medger tillfredsställande applicering och skiktbildning. Om luft- och underlagstemperaturen överstiger 50 °C och epoxibeläggningar appliceras under sådana förhållanden kan defekter i det målade skiktet, t.ex. torrfläckar, bubblor och nålhål förekomma.

Numeriska värden som anges för fysiska data kan variera något från batch till batch.

HÄLSA OCH SÄKERHET

På produktens säkerhetsdatablad finns information om säker förvaring, hantering och applicering av den här produkten.

GARANTI

En person eller ett företag som använder produkten utan att först undersöka produktens lämplighet för avsedd användning gör så på egen risk och Sherwin-Williams ansvarar inte för produktens prestanda eller för förlust eller skador som uppstår till följd av sådan användning.

Informationen på det här databladet är föremål för ändringar då och då på grund av erfarenheter och normal produktutveckling. Före användning råder vi kunderna att kontrollera att de har den senaste utgåvan hos Sherwin-Williams genom att uppges referensnumret.