



# Protective & Marine Coatings

# MACROPOXY™ C400W EPOXY ZINC PHOSPHATE

FORMERLY KNOWN AS EPIGRIP C400W

Reviderad 08/2017 Utgåva 5

## PRODUKT INFORMATION

### PRODUKT BESKRIVNING

En flerfunktionell epoxizinkfosfatbeläggning för skydd av kolstål

### REKOMMENDERAD ANVÄNDNING

Medlet som anges som grundfärg för konstruktionsstål på blåstrat stål för inomhus- och utomhusmiljöer kan även användas som melanskiktbeläggning med hög uppbyggnad samt som täcksikt där en industriell och funktionell finish med hög glans krävs.

Inte avsett för doppling.

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 täcksikt.

C400W 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.

### REKOMMENDERADE APPLICERINGSMETODER

- \* Lufffri sprutning
- \* Konventionell sprutning
- \* Pensel
- \* Roller

Rekommenderat förtunningsmedel: Nr 2 (för tunning)  
Nr 9 eller Nr 13 (för rengöring)

### PRODUKT EGENSKAPER

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

**% fasta delar efter volym:** 69 ± 3% (ASTM-D2697-91)

**Brukstid:** 2 timmar vid 5°C ¾ timmar vid 23°C

**Tillgängliga färger:** Begränsat sortiment inklusive MIO-nyanser

### VOC

257 g/liter, vilket fastställts i praktiken enligt UK Regulations PG6/23  
285 g/liter, vilket beräknats med utgångspunkt från innehållets beståndsdelar för att uppfylla EU-direktivet gällande lösningsmedel emission 183 g/kg innehåll enligt vikt med utgångspunkt från innehållets beståndsdelar för att uppfylla EU-SED

### TYPISK TJOCKLEK

Torrskiktstjocklek	Våtskiktstjocklek	Teoretisk täckning
75 mikrometer	109 mikrometer	9,2m <sup>2</sup> /litr*

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

### PRAKTISK APPLICERINGSTJOCKLEK - MIKRON PER STRYKNING

	Lufffri Sprutning	Konventionell-Sprutning	Pensel	Roller
Torr	75*	75	65	60
Vätt	109	109	94	87

\* Maximal sjunkningstolerans är normalt 350 µm, torr, vid lufffri sprutning och 125 µm med pensel.

### GENOMSNITTLIGA TORKTIDER

	Vid 5°C	Vid 15°C	Vid 23°C
Beröring:	1½ timme	1 timme	¾ timme
Övermålning:	8 timmar	5 timmar	3½ timmar
Hantering:	14 timmar	10 timmar	4 timmar

De här siffrorna är endast avsedda som vägledning. Faktorer som luftfuktighet och fuktighet måste också övervägas.

### REKOMMENDERADE TÄCKSIKT

Obegränsat överstrykbar med epoxisystem under förutsättning att de ytor som ska bestrykas 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 C400W 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 målartrad. 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 syliga kontamineringsmedel som kan påverka vidhäftningen. Alla detaljerade kontaminationer ska rengöras genom rätt tekniker före slutbehandling.
3. Ytan uppvisar inga brännmärken eller någon typ av defekt genom mekanisk, kemisk eller annan typ av skada. Alla sådana skadade områden ska repareras med det ursprungliga beläggnings-systemet innan du applicerar sista lagret.
4. Om du exponeras för solljus under längre perioder ska ytan kontrolleras avseende försämrat 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.

### FÖRPACKNING

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

<b>Förpackningens storlek:</b>	20-liters- och 5-litersenheter efter blandning
<b>Blandningskvot:</b>	7 delar bas och 1 del tillsats efter volym
<b>Vikt:</b>	1,59 kg/liter (kan variera efter nyans).
<b>Hållbarhet:</b>	2 år efter tillverkningsdatumet eller utgångsdatumet i förekommande fall



# Protective & Marine Coatings

# MACROPOXY™ C400W EPOXY ZINC PHOSPHATE

FORMERLY KNOWN AS EPIGRIP C400W

Reviderad 08/2017 Utgåva 5

## PRODUKT INFORMATION

### YTFÖRBEREDELSE

Blästra enligt Sa2½ BS EN ISO 8501-1:2007. Genomsnittlig ytprofil inom intervallet 50-75 mikron.

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

Manuellt förberedda ytor ska förberedas enligt minimistandarden 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.

### APPLICERINGSUTRUSTNING

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

Informationen om lufffri sprutning ovan är endast avsedd som vägledning. Uppgifter som vätskeslagens längd och diameter, färgens temperatur samt objektets form och storlek påverkar samtliga vilken sprutspets och vilket 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.

#### Konventionell sprutning

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

Information om finfördelningstryck, vätsketryck and munstycksstorlek ska endast uppfattas som vägledande. 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 motsvarande torrskiktjocklek för ett enda sprutapplicerat skikt.

### APPLICERINGS FÖRHÅLLANDEN OCH ÖVERSTRYKNING

Det här materialet ska helst appliceras vid temperaturer över 5 °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 daggpunkten och alltid över 0 °C.

I syfte att uppnå optimal vattenbeständighet och kemisk motståndskraft måste temperaturen vara högre än 5 °C under härdning.

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

### YTERLIGARE KOMMENTARER

Torktider, härdningstider och brukstid ska bara uppfattas som vägledning

#### Epoxybeläggning - färgstabilitet:

C400W är inte färgstabil och färgförändringar kan inträffa med tiden. Detta påverkar dock inte materialets prestanda.

Områden som bättras och repareras med samma färg vid ett senare tillfälle kan utmärka sig till följd av den här färgförändringen. När epoximaterial exponeras för ultraviolet ljus utvecklas en krittningseffekt 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.

#### Epoxybeläggning – 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 blanda produkten avhjälp 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 epoxybeläggningar appliceras under sådana förhållanden kan defekter i det målade skiktet, t.ex. torrfäckor, 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. I syfte att uppnå optimal vattenbeständighet och kemisk motståndskraft måste temperaturen vara högre än 5 °C under härdning.