



Protective & Marine Coatings
DOX-ANODE D5V2
TECHNISCHES DATENBLATT

Überarbeitet 01/2014 Ausgabe 6

PRODUKTINFORMATIONEN

PRODUKTBESCHREIBUNG

DOX-ANODE D5V2

Materialausführung: Selbsthärtende Zinksilikat-Beschichtung auf Lösemittelbasis

EMPFOHLENE ANWENDUNG

- Zum Schutz von gestrahlten Stahloberflächen
- Temperaturbeständig bis 400 °C
- Kann für Trockenschichtdicken bis 20 µ (nach gründlichem Mischen der beiden Komponenten und Verdünnung mit 15 % Reiniger/Verdüner Nr. 4) als Haftgrund verwendet werden
- Härtungsfähig bei Temperaturen bis 0 °C

ANERKENNUNGSVERFAHREN

Entspricht BS5493:1977 – Tabelle 4E – Typ EP2A
Entspricht SSPC20:2004 – Level 1 Zinkgehalt
Entspricht den Anforderungen von Shell DEP 40.48.00.30 – GEN. Chapter VI(g)
Entspricht British Gas Standard PS PA9

EMPFOHLENE AUFTRAGUNGSMETHODEN

- *Airless-Spritzverfahren (nur für strahlgereinigte Oberflächen)
- *Konventionelles Spritzen
- *Pinsel (nur für kleine Flächen und Nachbesserungen)

PRODUKTEIGENSCHAFTEN

Flammpunkt: Grundstoff: über 55°C Zusatz: 10 °C

Feststoffanteil in Volumen %: 65 ± 3 % (ASTM-D2697-91)
(bei Verwendung der Quecksilber/Wolfram-Methode)

Verarbeitungsfrist: 12 Stunden bei 5 °C 8 Stunden bei 23 °C

Verfügbare Farben: grau

Flüchtige organische Verbindungen (VOC)

470 g/l in der Praxis, ermittelt in Übereinstimmung mit den britischen Bestimmungen PG6/23
319 g/l basierend auf der Formulierung und unter Einhaltung der Lösemittel-Emissionsrichtlinie der EG (EC SED) ermittelt
129 g/kg Gewichtsbestandteil basierend auf der Formulierung und unter Einhaltung der EC SED ermittelt

Empfohlene Verdünnung: Reiniger/Verdüner Nr. 4

CHARAKTERISTISCHE SCHICHTDICKE

Trockenschicht-Dicke	Nassschicht-Dicke	Theoretische Ergiebigkeit
75 µm	115 µm	8,7 m ² /l*

* Die maximale Ablaufgrenze liegt beim Airless-Spritzverfahren typischerweise bei 125 µm trocken.

PRAKTISCHE AUFTRAGUNGSRATEN – µm PRO SCHICHT

	Airless-Spritzverfahren	Konventionelles Spritzen	Pinsel
Trocken	75*	75	25
Nass	115	115	39

*Die maximale Ablaufgrenze liegt beim Airless-Spritzverfahren typischerweise bei 400 µm trocken und bei 125 µm beim Streichen mit dem Pinsel.

MITTLERE TROCKNUNGSZEITEN

	bei 5 °C	bei 23 °C	
Zum Berühren:	15 Minuten	5 Minuten	
Zum Überstreichen:	48 Stunden	24 Stunden	bei 60 % rel. Luftfeuchtigkeit
Zum Überstreichen:	24 Stunden	16 Stunden	bei 85 % rel. Luftfeuchtigkeit
Für den Einsatz:	45 Stunden	15 Minuten	

Diese Angaben dienen nur als Richtwerte. Faktoren wie Luftbewegung und Feuchtigkeit müssen außerdem berücksichtigt werden.

EMPFOHLENE DECKLACKE

Vor dem Überstreichen sind eventuell durch Bewitterung verursachte wasserlösliche Salze durch Abwaschen mit Süßwasser oder Reinigungsstrahlen (Flash-Blasting) zu entfernen.

Vor dem Überstreichen des Materials mit einem dickschichtigen System ist der Auftrag eines dünnen Sperr- oder Haftgrundes notwendig, um Blasenbildung bzw. Lochkorrosion zu vermeiden.

Das Material ist mit einer breiten Palette nicht verseifbarer Systeme überstreichbar, u. a. mit 2-Komponenten-Epoxid-, Vinyl-, Chlorkautschuk- und Polyurethansystemen.

Für detaillierte Spezifikationen bitte Sherwin-Williams zurate ziehen.

Die angegebenen Zeiten zum Überstreichen sind nur als Richtlinie gedacht. DOX-ANODE D5 muss in allen Fällen vollständig ausgehärtet sein, bevor das Material überstrichen wird (siehe umseitig beschriebene Härtungsprüfung).

LIEFERFORM

Ein Zwei-Komponentenmaterial; wird in separaten Behältern geliefert und ist vor Gebrauch zu mischen.

Gebindegröße: 5-Liter-Gebinde, wenn gemischt.

Mischverhältnis: Zwei Pulverkomponenten (9,9 kg) in 5-l-Gebinde, 3,43 l Zusatz in 5-l-PU-Behälter

Gewicht: 2,62 kg/l

Lagerfähigkeit: Produkt vor dem Verfalldatum verbrauchen, das auf dem Zusatzstoffbehälter angegeben ist – 9 Monate



Protective & Marine Coatings

DOX-ANODE D5V2

TECHNISCHES DATENBLATT

Überarbeitet 01/2014 Ausgabe 6

PRODUKTINFORMATIONEN

OBERFLÄCHENVORBEREITUNG

Auf einen Oberflächenvorbereitungsgrad von Sa 2½ gemäß BS EN ISO 8501-1:12007 abstrahlen. Das mittlere Oberflächenprofil sollte im Bereich von 30-75 µm liegen.

Kann bei geeigneter Reinigung des Untergrundes auch auf eine vorhandene Schicht DOX-ANODE D5V2 aufgetragen werden.

AUSRÜSTUNG ZUM AUFTRAGEN

Airless-Spritzverfahren

Düsengröße	:	max. 0,45 mm (18 thou)
Spritzwinkel	:	max. 65°
Betriebsdruck	:	120 kg/cm ² (1700 psi)

Die oben angegebenen Daten für das Airless-Spritzverfahren sind nur als Richtlinie gedacht. Einzelheiten wie Länge und Durchmesser des Flüssigkeitsschlauchs, Temperatur der Farbe sowie Art und Größe der Oberfläche beeinflussen die Wahl der Spritzdüse und des Betriebsdrucks. Der Betriebsdruck sollte jedoch, solange eine zufriedenstellende Zerstäubung erzielt wird, so niedrig wie möglich sein. Da sich die Bedingungen jedoch von Anwendung zu Anwendung verändern, liegt es in der Verantwortung des Anwenders sicherzustellen, dass die Ausrüstung für den Gebrauch so eingestellt wird, dass die besten Ergebnisse erzielt werden können. Im Zweifelsfall sollte Sherwin-Williams zurate gezogen werden.

Konventionelles Spritzen

Düsengröße	:	1,4 mm (55 thou)
Sprühdruck	:	2,8 kg/cm ² (40 psi)
Flüssigkeitsdruck	:	1,4 kg/cm ² (20 psi)

Die Daten zu Sprühdruck, Flüssigkeitsdruck und Düsengröße sind als Richtlinie gedacht. Es kann vorkommen, dass unter gewissen Umständen eine geringe Variation des Druckes entsprechend der verwendeten Einstellung zu einer optimierten Zerstäubung führt. Der Luftdruck für die Zerstäubung hängt von der verwendeten Luftdüse und der Flüssigkeitsdruck von der Schlauchlänge und der Zuführungsrichtung, d. h. horizontal oder vertikal, ab.

Pinsel

Das Produkt eignet sich zum Auftragen mit dem Pinsel auf kleinen Flächen und für Nachbesserungen. Das Auftragen von mehr als einer Schicht kann notwendig sein, um die gleiche Trockenschichtdicke zu erreichen, die durch ein einmaliges Spritzverfahren gegeben ist.

ANWENDUNGSBEDINGUNGEN UND ÜBERLACKIEREN

Dieses Material wird als Zwei-Komponentenmaterial geliefert. Es besteht aus einer Pulverkomponente (mit zwei separaten Beuteln: Zinkstaub und Füllpigment) und einer Flüssigkomponente. Die Lagerzeit der Flüssigkomponente vor dem Mischen darf das auf dem Behälter angegebene Verfalldatum nicht überschreiten. Die beiden Pigmentbeutel, aus denen sich die Pulverkomponente zusammensetzt, sind der Flüssigkomponente unter mechanischem Rühren langsam hinzuzufügen. Die Flüssigkomponente ist vor der Verwendung kräftig zu schütteln.

Beim Auftrag durch konventionelles Spritzen ist das Sieben des gemischten Anstrichs normalerweise nicht erforderlich. Werden jedoch während des Mischvorgangs Klumpen oder Stückchen festgestellt, sollte der Anstrich mithilfe feiner Gaze (Maschenweite 40) gesiebt werden.

Beim Auftrag im Airless-Spritzverfahren ist der Anstrich unmittelbar vor Verwendung zwingend mithilfe von Gaze (Maschenweite 40) zu sieben. Um das Zusammenbacken der Pigmente in der Ausrüstung zu vermeiden, sind alle Filter, darunter auch der Spritzpistolenfilter, aus der Airless-Spritzausrüstung zu entfernen.

Das Material trocknet sehr schnell und darf nach der Verwendung nicht in der Spritzausrüstung verbleiben. Die gesamte Ausrüstung, d. h. Spritzpistolen, Schläuche und Behälter usw., sind unmittelbar nach der Verwendung mit Reiniger/Verdünner Nr. 4 zu säubern.

Der gemischte Anstrich ist kontinuierlich zu rühren, um eine gleichmäßige Pigmentverteilung zu gewährleisten.

Das Material kann bis zu einer Temperatur von 0 °C aufgetragen werden, vorausgesetzt, der Untergrund ist trocken und die Temperatur des zu streichenden Untergrundes liegt mindestens 3 °C über dem Taupunkt der Umgebungsluft. Die maximale Temperatur für das Auftragen beträgt 35 °C. Ist der Auftrag aus irgendeinem Grund bei einer höheren Temperatur erforderlich, bitte Sherwin-Williams zurate ziehen. Maximale relative Luftfeuchtigkeit 95 %, minimale relative Luftfeuchtigkeit 50 %.

Der übermäßige Auftrag dieses Materials ist zu vermeiden, da Zinksilikat-Beschichtungen beim Auftrag in zu großer Schichtdicke zu Trockenrissen neigen (in der Regel bei Schichtdicken über 125 µ DFT).

Ist gemäß Vorgabe oder aufgrund einer unzureichenden Dicke der ersten Schicht ein Überstreichen mit einer weiteren Schicht desselben Materials erforderlich, muss die erste Schicht vor dem Überstreichen vollständig ausgehärtet sein, sofern die Gesamtdicke der beiden aufgetragenen Schichten eine Trockenschichtdicke von 100 µ nicht übersteigt.

ZUSÄTZLICHE HINWEISE

Trocknungszeiten, Aushärtezeiten und Verarbeitungsfristen sind nur als Richtlinie gedacht.

Härtungsprüfung

Reiben Sie die mit der Beschichtung versehene Fläche zunächst mit einem sauberen und trockenen Tuch oder Lappen ab, um eventuell vorhandenen getrockneten Sprühnebel zu entfernen. Tränken Sie anschließend einen sauberen Teil des Tuchs bzw. Lappens (weiß) in Reiniger/Verdünner Nr. 4. Reiben Sie die Fläche anschließend erneut vorsichtig ab (nicht länger als 5 Sekunden). Die vollständige Aushärtung lässt sich anhand der Beständigkeit der Schicht gegenüber dieser Prüfung ermitteln. Sind keine Zinkspuren vorhanden, ist das Material vollständig ausgehärtet und überstreichbar. Wurde jedoch Material abgetragen, ist die Aushärtung nicht vollständig abgeschlossen. Das Material darf in diesem Fall nicht überstrichen werden. Nach einer weiteren Aushärtezeit ist ein zusätzlicher Test durchzuführen (Klasse 5 gemäß ASTM D4752-03).

Die Härtungsgeschwindigkeit von Zinksilikat-Beschichtungen ist abhängig von der Temperatur und der Luftfeuchtigkeit.

Die genannten Angaben der physikalischen Daten können von Charge zu Charge leicht variieren.

GESUNDHEIT UND SICHERHEIT

Weitere Informationen über die sichere Lagerung, Handhabung und Anwendung dieses Produktes sind dem Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen.

GEWÄHRLEISTUNG

Personen oder Unternehmen, die das Produkt verwenden, ohne zuerst weitere Anfragen betreffs der Tauglichkeit des Produkts für den beabsichtigten Zweck zu stellen, tun dies auf eigene Gefahr, und Sherwin-Williams übernimmt keine Gewähr für das Leistungsverhalten des Produkts oder für irgendeinen Verlust oder Schaden, der aus solch einem Gebrauch entsteht.

Die Informationen in diesem Datenblatt werden von Zeit zu Zeit aufgrund neuer Erkenntnisse und normaler Produktentwicklung modifiziert. Vor dem Einsatz empfehlen wir, anhand der Referenznummer bei Sherwin-Williams zu überprüfen, ob Ihnen die neueste Ausgabe vorliegt.