



*Protective & Marine Coatings*  
**LEIGHS M505**  
**TECHNISCHES DATENBLATT**

Überarbeitet 06/2014 Ausgabe 20

**PRODUKTINFORMATIONEN**

**PRODUKTBESCHREIBUNG**

**Leighs M505 Hitzebeständiger Decklack, matt**  
**Materialausführung:** Lufttrocknendes Material auf Silikonharzbasis

**EMPFOHLENE ANWENDUNG**

Für den Auftrag auf Stahloberflächen, die zuvor mit Dox-Anode D5V2 oder einem metallischen Spritzüberzug auf Zink- oder Aluminiumbasis beschichtet wurden und hitzebeständig sein müssen.

	Keine Verfärbung	Leichte Verfärbung
WEISS	250 °C	350 °C
SCHWARZ	250 °C	350 °C
ALUMINIUM	600 °C	Siehe zusätzliche Hinweise unten

Metallische Spritzüberzüge auf Zinksilikat- oder Zinkbasis dürfen nicht bei Temperaturen über 400 °C verwendet werden. Stattdessen ist ein Spritzüberzug auf Aluminiumbasis einzusetzen.

**EMPFOHLENE AUFTRAGSMETHODEN**

Airless-Spritzverfahren  
 Konventionelles Spritzen  
 Pinsel

**PRODUKTEIGENSCHAFTEN**

**Flammpunkt:** 28 °C  
**Feststoffanteil im Volumen %:** 31 ± 2 % (ASTM-D2697-91)  
**Verfügbare Farben:** Weiß, Schwarz, Aluminium  
**Flüchtige organische Verbindungen (VOC)**  
 600 g/l in der Praxis ermittelt in Übereinstimmung mit den britischen Bestimmungen PG6/23  
 599 g/l basierend auf der Formulierung und unter Einhaltung der Lösungsmittel-Emissionsrichtlinie der EG (EC SED) ermittelt  
 505 g/kg Gewichtsbestandteil basierend auf der Formulierung und unter Einhaltung der EC SED ermittelt

**TYPISCHE SCHICHTDICKE**

Trockenschichtdicke	Nassschichtdicke	Theoretische Ergiebigkeit
25 µm	81 µm	12,3 m <sup>2</sup> /l*

\* Diese Zahl berücksichtigt nicht Oberflächenprofil, unebenes Auftragen, Überspritzen oder Verluste in Behältern und Ausrüstung. Die Schichtdicke variiert je nach Nutzung und Spezifizierung.

**PRAKTISCHE AUFTRAGUNGSRATEN – µm PRO SCHICHT**

	Airless-Spritzverfahren	Konventionelles Spritzen	Pinsel
<b>Trocken</b>	25*	25	25
<b>Nass</b>	81	81	81

\* Der maximale Widerstandsgrenzwert für Ablauf beträgt beim Airless-Spritzverfahren typischerweise 40 µm trocken- beachten Sie zusätzliche Hinweise - Überlackieren

**MITTLERE TROCKNUNGSZEITEN**

	bei 15 °C	bei 23 °C	bei 35 °C
<b>Zum Berühren:</b>	1½ Stunden	1 Stunde	45 Minuten
<b>Zum Überstreichen:</b>	6 Stunden	4 Stunden	3 Stunden
<b>Für den Einsatz:</b>	24 Stunden	16 Stunden	12 Stunden

Diese Zahlen sind nur als Richtwert gedacht. Faktoren wie Luftbewegung und -feuchtigkeit müssen außerdem berücksichtigt werden.

**EMPFOHLENE VERDÜNNUNG**

Reiniger/Verdünner Nr. 2

**EMPFOHLENE GRUNDIERUNG/DECKLACK**

Dox-Anode D5V2 (bis zu 400 °C)

Ein Decklack ist normalerweise nicht erforderlich. Unbegrenzt mit sich selbst überstreichbar

**LIEFERFORM**

Ein 1-Komponentenmaterial	
<b>Gebindegröße:</b>	20-Liter- und 5-Liter-Gebinde wenn gemischt.
<b>Gewicht:</b>	1,22 kg/l (kann je nach Farbton variieren).
<b>Lagerfähigkeit:</b>	2 Jahre ab Herstellungsdatum der Charge oder bis zum Haltbarkeitsdatum, wenn angegeben.



*Protective & Marine Coatings*  
**LEIGHS M505**  
**TECHNISCHES DATENBLATT**

Überarbeitet 06/2014 Ausgabe 20

## PRODUKTINFORMATIONEN

### OBERFLÄCHENVORBEREITUNG

Stellen Sie sicher, dass die zu beschichtenden Oberflächen sauber, trocken und frei von allen sichtbaren Spuren von Oberflächenverunreinigungen sind. Verunreinigungen des metallischen Spritzüberzugs verhindern das Eindringen der M505-Schicht und beeinträchtigen die Versiegelung. Die Schicht liegt lediglich auf der Oberfläche und kann daher u. U. weggeblasen werden.

M505 ist nicht für den Korrosionsschutz konzipiert. Das Produkt kann jedoch in zwei Schichten direkt auf Stahl aufgetragen werden, der auf einen Oberflächenvorbereitungsgrad von Sa 2½ gemäß BS EN ISO 8501-1:2007 (mittleres Oberflächenprofil im Bereich von 50-75 µm) abgestrahlt wurde. Dies gilt jedoch nur unter der Voraussetzung, dass die Inbetriebnahme schnell erfolgt und der Betrieb bei dauerhaft hohen Temperaturen stattfindet. Mit M505 beschichtete Stahlbauteile dürfen vor der Inbetriebnahme keiner Feuchtigkeit ausgesetzt werden (siehe zusätzliche Hinweise - Nachhärtung)

### AUSRÜSTUNG ZUM AUFTRAGEN

#### Airless-Spritzverfahren

Düsengröße : 0,33 mm (13 thou)  
Spritzfächer : 60°

Die oben angegebenen Daten für das Airless Spritzverfahren sind nur als Richtlinie gedacht. Einzelheiten wie Länge und Durchmesser des Flüssigkeitsschlauches, die Temperatur des Anstrichs und die Art und Größe der Oberfläche beeinflussen die Wahl der Spritzdüse und des Betriebsdrucks. Jedoch sollte der Betriebsdruck, so lange 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 wenden Sie sich an Ihren Sherwin-Williams-Vertreter.

#### Konventionelles Spritzen

Düsengröße: 1,27 mm (50 thou)  
Sprühdruck: 2,5 kg/cm<sup>2</sup> (40 psi)  
Flüssigkeitsdruck: 0,1 kg/cm<sup>2</sup> (2 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.

#### Pinself:

Das Produkt eignet sich zum Auftragen mit dem Pinsel.

### ANWENDUNGSBEDINGUNGEN UND ÜBERLACKIEREN

Bei hohen relativen Luftfeuchtigkeiten, d.h. 80 - 85 %, sind gute Lüftungsbedingungen notwendig. Die Untergrundtemperatur muss mindestens 3 °C über dem Taupunkt und immer über 0 °C liegen.

### ZUSÄTZLICHE HINWEISE

#### Übermäßiger Auftrag

Ein übermäßiger Auftrag von M505 ist zu vermeiden. Die Überschreitung der empfohlenen Schichtdicken kann eine verringerte Haftung zur Folge haben, insbesondere bei Einsatz im Hochtemperaturbereich.

Wird die aufgetragene Schicht M505 bei erstmaliger Aufnahme des Hochtemperaturbetriebs einem sehr schnellen Temperaturanstieg ausgesetzt, kann sich dies aufgrund von Temperaturwechseleinflüssen nachteilig auf die Haftung des Produkts auswirken. Es wird daher empfohlen, die aufgetragene Schicht nachzuhärten.

#### Nachhärtung

Ist M505 vor der Inbetriebnahme Witterungseinflüssen bei Umgebungstemperatur oder Feuchtigkeit ausgesetzt, muss die Beschichtung nachgehärtet werden. Hierzu ist die Temperatur schrittweise auf eine Mindesttemperatur von 205 °C zu erhöhen und über einen Zeitraum von 2 Stunden beizubehalten. Die genannten Angaben der physikalischen Daten können von Charge zu Charge leicht variieren.

#### VERWENDUNG ALS VERSIEGLUNG FÜR THERMISCH GESPRITZTE METALLBESCHICHTUNGEN:

M505 kann als Versiegelung auf Thermally Sprayed Aluminium (TSA) oder Thermally Sprayed Zinc (TSZ) verwendet werden. Die Ergiebigkeit beim Auftrag ist von der Porosität des Untergrundes abhängig.

Die Empfehlungen gemäß NORSOK M501 Rev 5 sind zu beachten: „Die Versiegelung muss die Metallporen ausfüllen. Der Auftrag muss bis zur vollständigen Absorption der Versiegelung durch das Substrat erfolgen. Nach dem Auftrag sollte keine messbare Überlappung der Versiegelung auf der Metallbeschichtung vorhanden sein.“

Bei Auftrag von M505 als Versiegelung auf TSA oder TSZ ist keine Nachhärtung notwendig.

### 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.