



Protective & Marine Coatings
EPIGRIP M922
TECHNISCHES DATENBLATT

Überarbeitet 07/2014 Ausgabe 26

PRODUKTINFORMATIONEN

PRODUKTBESCHREIBUNG

EPIGRIP M922 GLASSFLAKE-EPOXID

Materialausführung: Eine 2-Komponenten-Epoxyd mit hohem Festkörperanteil, pigmentiert mit Glassflake und Korrosionsschutz.

EMPFOHLENE ANWENDUNG

Korrosionsschutz für durch Strahlreinigung abgeschliffenen Stahl und kathodisch geschütztem Stahl.

Verfügt über hervorragende Reibungsbeständigkeit und Beständigkeit gegen Eintauchen in Meerwasser und verschiedene Chemikalien. Für eingetauchte Strukturen ist eventuell eine geeignete Grundierung erforderlich. Es ist eine Aluminium-Mastix-Version zur Gewährleistung von Dickschichtanstrichen verfügbar.

ANERKENNUNGSVERFAHREN

- Entspricht BS5493:1977 - Tabelle 4K -Typ KP1A
- Von unabhängiger Seite zugelassen für kathodische Ablösung gemäß BGE/PS/CW6:Teil 1
- Zugelassen gemäß Def Stan 80-97 zur Behandlung von Kraftstofftanks.
- Highways Agency Item Nr. 123
- Railtrack RT98 Item Nr. 7.2.3
- Zugelassen für Getreidetransport (Newcastle Occupational Health Certificate Nr. 7100/02)
- Erfüllt NORSOK M501 Rev. 5 System 7

EMPFOHLENE AUFTRAGSMETHODEN

Airless-Spritzverfahren
 Pinsel

Empfohlene Verdünnung: Reiniger/Verdünner Nr. 9

PRODUKTEIGENSCHAFTEN

Flammpunkt: Grundstoff: 9 °C Mastix: 32 °C Zusatz: 26 °C

Feststoffanteil im Volumen %: 83 ± 4 % (ASTM-D2697-91)

Verfügbare Farben: begrenztes Sortiment

Verarbeitungsfrist:
 3 Stunden bei 15 °C
 1½ Stunden bei 23 °C
 1 Stunden bei 35 °C

Flüchtige organische Verbindungen (VOC)

143 g/l in der Praxis ermittelt in Übereinstimmung mit den britischen Bestimmungen PG6/23
 167 g/l basierend auf der Formulierung und unter Einhaltung der Lösungsmittel-Emissionsrichtlinie der EG (EC SED) ermittelt
 107 g/kg Gewichtsbestandteil basierend auf der Formulierung und unter Einhaltung der EC SED ermittelt

CHARAKTERISTISCHE SCHICHTDICKE

Trockenschichtdicke	Nassschichtdicke	Theoretische Ergiebigkeit
400 µm	482 µm	2,1 m ² /l*

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

**PRAKTISCHE AUFTRAGSRATEN –
µm PRO SCHICHT**

	Airless-Spritzverfahren	Pinsel
Trocken	400*	250
Nass	482	302

* Der maximale Widerstandsgrenzwert für Ablauf beträgt beim Airless-Spritzen typischerweise 1000 µm trocken

MITTLERE TROCKNUNGSZEITEN

	bei 5 °C	bei 15 °C	bei 23 °C
Zum Berühren:	12 Stunden	6 Stunden	4 Stunde
Zum Überstreichen:	6 Stunden	4 Stunden	3 Stunden
Für den Einsatz:	30 Stunden	16 Stunden	8 Stunden

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

EMPFOHLENE GRUNDIERUNG

Grundierungen sind optional. M922 kann direkt auf Stahl aufgebracht werden.

Epigrip C425V2 Zinkphosphat Grundierung/Zwischenschicht
 Epigrip M111 Wet Blast Grundierung
 Metagard L574 Blast Grundierung

EMPFOHLENE DECKLACKE

Kann bei ordnungsgemäßer Reinigung der Beschichtung unbegrenzt mit sich selbst überstrichen werden. Für optimale Haftung mit anderen Epoxid-Decklacken sollte das Überstreichen innerhalb von 14 Tagen erfolgen. Bei atmosphärischen Einflüssen überstreichen sie innerhalb von 7 Tagen mit Resistex C137V2 und Resistex C237 bei einer Trockenfilmdicke von 50 µm, oder innerhalb von vier Tagen mit Leighs C750V2.

Diese Überstreichzeiten gelten für die Aufbringung bei 23°C zur Erzielung optimaler Haftung und variieren mit der Temperatur. Für das Überlackieren außerhalb der oben genannten Parameter mit Alkyd-Systemen, bitte Sherwin-Williams zurate ziehen.

LIEFERFORM

Ein 2-Komponentenmaterial; wird in separaten Behältern geliefert und ist vor Gebrauch zu mischen

Gebindegröße:	20-Liter- und 4-Liter-Gebinde wenn gemischt.
Mischverhältnis:	3 Volumenanteile Grundstoff zu 1 Volumenanteil Zusatz
Gewicht:	1,59 kg/l (kann je nach Farbton variieren).
Lagerfähigkeit:	2 Jahre ab Herstellungsdatum der Charge oder bis zum Haltbarkeitsdatum, wenn angegeben.



Protective & Marine Coatings
EPIGRIP M922
TECHNISCHES DATENBLATT

Überarbeitet 07/2014 Ausgabe 26

PRODUKTINFORMATIONEN

OBERFLÄCHENVORBEREITUNG

Stellen Sie sicher, dass die zu beschichtenden Oberflächen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sind.

Auf einen Oberflächenvorbereitungsgrad von Sa 2½ gemäß BS EN ISO 8501-1:2007 abstrahlen. Das mittlere Oberflächenprofil sollte im Bereich von 50–100 µm liegen.

Bei vereinbarten Wartungsspezifikationen kann M922 unter Einhaltung des Mindeststandards gemäß ST3 BS EN ISO 8501-1:2007 auf manuell vorbereitete Oberflächen aufgebracht werden. Manuell vorbereitete Oberflächen sollten zum Zeitpunkt des Überstreichens mindestens gemäß vorbereitet sein.

Wenn eine Strahlgrundierung erforderlich ist, sollte Metagard L574 verwendet werden. Andere Strahlgrundierungen sollten nicht ohne Absprache mit Sherwin-Williams verwendet werden.

AUSRÜSTUNG ZUM AUFTRAGEN

Airless-Spritzverfahren

Düsengröße : 0,38 - 0,53 mm (15-21 thou)

Spritzfächer : 65°

Betriebsdruck : 210 kg/cm² (3000 psi)

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.

N.B. Mit dem Pinsel kann M922 bei einer Trockenfilmdicke von 400 µm als Stripecoat oder zur Ausbesserung kleiner Flächen aufgebracht werden. Es ist eine Aluminium-Mastix-Version zur Gewährleistung von Dickschichtanstrichen verfügbar.

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. Bei Auftragstemperaturen unter 10 °C verlängern sich die Trocknungs- und Aushärtezeiten wesentlich und die Spritzeigenschaften können beeinträchtigt werden.

Ein Auftragen bei Umgebungslufttemperaturen unter 5 °C wird nicht empfohlen.

Um eine optimale Wasser- und chemische Beständigkeit zu erreichen, muss während des Aushärtens eine Temperatur von über 10 °C aufrechterhalten werden.

Wenn geplant ist außerhalb der auf dem Datenblatt festgesetzten Überstreichintervalle neue Schichten aufzutragen, wenden Sie sich an Ihre Sherwin-Williams-Vertretung.

ZUSÄTZLICHE HINWEISE

Trocknungszeiten, Abbindezeiten und Verarbeitungsfristen sind nur als Richtlinie gedacht.

Die Abbindezeit von Epoxidharzen beginnt in dem Moment, in dem beide Komponenten vermischt werden. Da die Reaktion jedoch von der Temperatur abhängig ist, werden Abbindezeit und Verarbeitungsfrist bei einer Temperaturerhöhung um 10 °C annähernd halbiert und bei einer Reduzierung der Temperatur um 10 °C verdoppelt.

Das Material ist für forcierte Trocknung über 50°C nicht geeignet.

Farbstabilität von Epoxidharz-Anstrichen:

Eine schwankende Farbstabilität ist eine Charakteristik von Epoxidharz-Produkten, die zum Vergilben neigen und mit zunehmendem Alter dunkel werden, ganz gleich ob sie in Innen- oder Außenbereichen aufgetragen wurden. Aufgrund dieser Farbveränderung werden Bereiche sichtbar, die zu einem späteren Zeitpunkt mit der gleichen Farbe ausgebessert und repariert wurden. Wenn Epoxidharz-Materialien ultraviolettem Licht ausgesetzt sind, tritt auf der Oberfläche ein Kringelungseffekt auf.

Dieses Phänomen führt zu Glanzverlust und einer feinen Pulverschicht auf der Oberfläche, die möglicherweise, je nach Ausrichtung der Stahlteile, zu Farbschwankungen führen kann. Dieser Effekt beeinträchtigt jedoch keineswegs die Leistungsfähigkeit des Systems.

Anwendung von Epoxidharz-Anstrichen unter tropischen Bedingungen

Epoxidharz-Farben dürfen zum Zeitpunkt des Mischens eine Temperatur von 35 °C nicht überschreiten. Bei dieser Temperatur wird die Verarbeitungsfrist annähernd halbiert. Eine Verwendung dieser Produkte außerhalb der Verarbeitungsfrist kann zu beeinträchtigten Hafteigenschaften führen, selbst wenn es so aussieht, als ob die Produkte auftragfähig wären. Ein Verdünnen der gemischten Produkte kann dieses Problem nicht lösen.

Die maximale Luft- und Untergrundtemperatur für das Auftragen beträgt 50 °C, vorausgesetzt, die Bedingungen erlauben eine zufriedenstellende Auftragung und Schichtbildung. Wenn Epoxidharz-Anstriche bei Luft- u. Untergrundtemperaturen von über 50 °C aufgetragen werden, können Farbschichtdefekte wie Trockensprühnebel, Blasenbildung, Lochkorrosion usw. in den Anstrichen auftreten.

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.