



Protective & Marine Coatings

EPIGRIP M922M

TECHNISCHE PRODUKTDATEN

Bearbeitet 02/2014 - Ausgabe 1

PRODUKT INFORMATION

PRODUKT BESCHREIBUNG

EPIGRIP M922M MASTIX ALUMINIUM

Materialausführung: Zwei-Komponenten-Epoxid-Mastix mit hohem Feststoffgehalt für den Pinsel- und Sprühauftrag, pigmentiert mit mikronisierten Glasflakes, Aluminium und Korrosionsschutzmitteln

EMPFOHLENE ANWENDUNG

- Korrosionsschutz von gestrahlten Stahloberflächen und kathodisch geschützten Stahlteilen
- Besitzt eine ausgezeichnete Abriebfestigkeit und verfügt über eine ausgezeichnete Beständigkeit bei Immersion in Salzwasser
- Für den dickschichtigen Pinselauftrag konzipiert. Erlaubt es, die vollständige Schichtdicke mit nur einer Schicht zu erreichen, auch an scharfen Kanten und in schwer zugänglichen Bereichen.
- Für den Auftrag auf manuell oder mechanisch vorbereiteten Oberflächen und/oder feuchtgestrahlten Flächen mit gelblich-brauner Wiederanrostung. Besitzt ausgezeichnete Benetzungs- und Haftigenschaften.
- Für den Auftrag auf erhitzten Untergründen bis 100 °C geeignet – siehe umseitige Hinweise zur Ausrüstung zum Auftragen

ANERKENNUNGSVERFAHREN

Network Rail Item 7.2.6
Complies with NORSOK M501 Rev. 5 System 7

EMPFOHLENE AUFTRAGUNGSMETHODEN

*Airless-Spritzverfahren
*Pinsel

Empfohlene Verdünnung: Cleanser/Thinner No. 9

PRODUKTEIGENSCHAFTEN

Flammpunkt: Grundstoff: 32°C Zusatz: 23 °C

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

Verarbeitungszeit: 3 Stunden bei 5 °C
1½ Stunden bei 23 °C
1 Stunde bei 35 °C
(see notes on tropical use overleaf)

Verfügbare Farben: Aluminium

Flüchtige organische Verbindungen (VOC)

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

CHARAKTERISTISCHE SCHICHTDICKE

| Trockenschicht-Dicke | Nassschicht-Dicke | Theoretische Ergiebigkeit |
|----------------------|-------------------|---------------------------|
| 400 µm | 482 µm | 2,1 m ² /l* |

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

PRAKTISCHE AUFTRAGUNGSRATEN – µm PRO SCHICHT

| | Pinsel | Airless-Spritzverfahren (siehe umseitiger Hinweis) |
|---------|--------|--|
| Trocken | 400* | 400 |
| Nass | 482 | 482 |

* Die maximale Ablaufgrenze liegt beim Pinselauftrag typischerweise bei 2000 µm trocken.

MITTLERE TROCKNUNGSZEITEN

| | bei 5 °C | bei 15 °C | bei 32 °C |
|--------------------|------------|------------|-----------|
| Zum Berühren: | 12 Stunden | 6 Stunden | 4 Stunden |
| Zum Überstreichen: | 6 Stunden | 4 Stunden | 3 Stunden |
| Für den Einsatz: | 30 Stunden | 16 Stunden | 8 Stunden |

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

EMPFOHLENE DECKLACKE

Unbegrenzt mit sich selbst überstreichbar, vorausgesetzt, die Beschichtung wurde entsprechend gereinigt. Für eine optimale Zwischenschichthaftung mit anderen Epoxid-Deckanstrichen sollte das Überstreichen innerhalb von 14 Tagen erfolgen. Falls eine Bewitterung erforderlich ist, muss das Überstreichen bei Verwendung von Resistex C137V2 und Resistex C237 innerhalb von sieben Tagen mit einer Mindestschichtdicke von 50 µm bzw. im Fall von Leighs C750V2 innerhalb von vier Tagen erfolgen. Die genannten Zeiten zum Überstreichen beziehen sich auf die Erzielung einer optimalen Haftung bei 23 °C und variieren je nach Temperatur.

Falls das Produkt außerhalb der oben genannten Parameter mit Alkydsystemen überstrichen werden soll, bitte Sherwin-Williams zurate ziehen.

LIEFERFORM

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

Gebindegröße: 1-Liter- und 4-Liter-Gebinde, wenn gemischt.
Mischverhältnis: 3 Volumenanteile Grundstoff zu 1 Volumenanteil Zusatz
Gewicht: 1,50 kg/l (kann je nach Farbton variieren).
Lagerfähigkeit: 2 Jahre ab Herstellungsdatum oder bis zum 'Haltbarkeitsdatum', wenn angegeben



Protective & Marine Coatings EPIGRIP M922M TECHNISCHE PRODUKTDATEN

Bearbeitet 02/2014 - Ausgabe 1

PRODUKT INFORMATION

OBERFLÄCHENVORBEREITUNG

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

Manuell vorbereitete Oberflächen müssen zum Zeitpunkt des Auftrags mit einem Mindest-Oberflächenvorbereitungsgrad von St3 BS EN ISO 8501-1:2007 vorbereitet sein. Bei diesen Flächen ist der Auftrag mit dem Pinsel durchzuführen, da die Haftung durch die mechanische Wirkung unterstützt wird.

Für den Sprühauftrag ist der jeweilige Untergrund mit einem Oberflächenvorbereitungsgrad von Sa 2½ gemäß BS EN ISO 8501-1:2007 mit eckigem Strahlkies abzustrahlen. Anstrichfläche durch staubfreies Abstrahlen/Nassstrahlen auf einen Oberflächenvorbereitungsgrad von Sa 2½ vorbereiten. Eine leichte gelblich-braune Wiederanrostung der Oberfläche (die nicht durch Reiben entfernt werden kann) ist zulässig. UHP-wassergestahlte Untergründe müssen eine Beschaffenheit aufweisen, die Sa 2½ entspricht. Eine leichte gelblich-braune Wiederanrostung der Oberfläche ist zulässig (wie oben). Das mittlere Oberflächenprofil sollte im Bereich von 50-100 µm liegen.

AUSRÜSTUNG ZUM AUFTRAGEN

Pinsel

Epigrip M922M kann mit dem Pinsel in einer Trockenschichtdicke von 400 µm aufgetragen werden.

Das Produkt kann auf feuchtem Untergrund (jedoch nicht auf fließendem Wasser oder Wasserlachen) mit dem Pinsel aufgetragen werden. Stellen Sie sicher, dass eventuell auf dem Untergrund vorhandenes Wasser vollständig vom Anstrich verdrängt wird.

M922M kann mit dem Pinsel auf heißen Oberflächen mit einer Temperatur bis 100 °C aufgetragen werden. Um die geforderte Schichtbildung zu erzielen, müssen mehrere Schichten aufgetragen werden. Bei hohen Temperaturen kommt es zu einer schnellen Verdampfung des Lösemittels aus dem Anstrichfilm. Sorgen Sie daher für gute Belüftung und eine angemessene persönliche Schutzausrüstung.

Airless-Spritzverfahren

Düsengröße : 0,38-0,53 mm (15-21 thou)
Spritzwinkel : 40°
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 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.

Hinweis: M922M kann für den Auftrag im Airless-Spritzverfahren mit bis zu 5 Vol.-% Reiniger/Verdüner Nr. 9 verdünnt werden. Passen Sie die Nassschichtdicke entsprechend an. Die Verdünnung des Produkts wirkt sich eventuell auf die Ablaufgrenze aus.

Der Rollenauftrag wird nicht empfohlen, da es hierbei eventuell zu einem unebenen Anstrichfilm mit Stippenbildung kommt.

ANWENDUNGSBEDINGUNGEN UND ÜBERLACKIEREN

Bei hoher relativer Luftfeuchtigkeit (d. h. 80-85 %) ist eine gute Belüftung notwendig. Die Temperatur der Anstrichfläche muss mindestens 3 °C über dem Taupunkt und immer über 0 °C liegen.

Bei Auftragstemperaturen von unter 10 °C ist mit einer bedeutenden Verlängerung der Trocknungs- und Aushärtungszeit sowie einer Verschlechterung der Spritzleistung zu rechnen.

Ein Auftrag 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, bitte Sherwin-Williams zurate ziehen.

ZUSÄTZLICHE HINWEISE

Trocknungszeiten, Aushärtezeiten und Verarbeitungszeiten sind nur als Richtlinie gedacht. Die Aushärtereaktion von Epoxidharzen beginnt in dem Moment, in dem beide Komponenten vermischt werden. Da die Reaktion jedoch von der Temperatur abhängig ist, werden Aushärtezeit und Verarbeitungszeit bei einer Temperaturerhöhung um 10 °C annähernd halbiert und bei einer Reduzierung der Temperatur um 10 °C verdoppelt.

Farbstabilität von Epoxidharz-Beschichtungen:

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 Kreidungseffekt auf, der zu Glanzverlust führt und eine feine Pulverschicht auf der Oberfläche erzeugt. Je nach Ausrichtung der Stahlteile, kann es möglicherweise zu Farbschwankungen kommen. Dieser Effekt beeinträchtigt jedoch keineswegs die Leistungsfähigkeit des Systems.

Anwendung von Epoxidharz-Anstrichen unter tropischen Bedingungen
Epoxidharzfarben dürfen zum Zeitpunkt des Mischens eine Temperatur von 35 °C nicht überschreiten. Bei dieser Temperatur wird die Verarbeitungszeit in etwa halbiert. Eine Verwendung dieser Produkte außerhalb der Verarbeitungszeit kann zu beeinträchtigten Hafteigenschaften führen, selbst wenn es so aussieht, als ob die Produkte auftragungsfähig sind. 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. Falls Epoxidharz-Schichten bei Luft- und Untergrundtemperaturen von über 50 °C aufgetragen werden, können Farbschichtdefekte wie Trockensprüheffekt, 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.