Protective & Marine Coatings
PRODUKT-DATENBLATT

MACROPOXY® M922M

OBERFLÄCHENVERTRÄGLICHER GLASFLOCKEN-EPOXIDHARZ-MASTIX

Überarbeitung 10/2024 Ausgabe 14

PRODUKTBESCHREIBUNG

Eine 2-Komponenten-Epoxidharz-Mastix mit hohem Feststoffgehalt zum Streichen und Sprühen, pigmentiert mit Glasflocken und Aluminium.

- Exzellente Abriebfestigkeit
- Exzellente Beständigkeit gegen das Eintauchen in Meerwasser
- Beständigkeit gegenüber einer Vielzahl von Chemikalien

EMPFOHLENE ANWENDUNG

Geeignet für den Schutz von Stahlkonstruktionen in aggressiven Umgebungen.

Geeignet für das Applizieren auf heißen Substraten bis zu 120 °C. Das Produkt bietet funktionalen Schutz auf heißen Substraten bei Betriebstemperaturen bis zu 150 °C. Formuliert für die dickschichtige Anwendung mit Pinsel, wodurch Anwender die volle spezifizierte Schichtdicke in einem Arbeitsgang erreichen können, selbst an scharfen Kanten und schwer zugänglichen Bereichen.

Zum Applizieren auf manuell oder maschinell vorbereitete Oberflächen bzw. feucht gestrahlte Oberflächen, die exzellente Benetzung- und Haftfestigkeiten bieten.

TECHNISCHE DATEN DES PRODUKTS

Volumenfestkörper: 83 ± 4 % (ASTM-D2697-19)

Feststoffgewicht: 88 ± 2 %

VOC: 146 g/l praktisch ermittelt in Übereinstimmung mit den britischen Vorschriften PG6/23.
179 g/l berechnet aus der Formulierung zur Erfüllung der EG-Richtlinie über Lösemittelemissionen.
110 g/kg berechnet aus der Formulierung, um die EG-Richtlinie für Lösemittelemissionen (UK) zu erfüllen.

Farbtöne: Aluminium

Flammpunkt: Basis: 32 °C, Härter: 23 °C

Reiniger/Verdünner: Reiniger/Verdünner Nr. 9 für die Reinigung.
Reiniger/Verdünner Nr. 9 zur Verdünnung bis zu 5 Volumenprozent (bis zu 3 Gewichtsprozent) um die Viskosität anzupassen.
Verdünnung wirkt sich auf die VOC-Konformität, die Durchbiegungstoleranz und die Trockenschichtdicke aus.

Lieferform, Gebinde: Ein Zweikomponentenmaterial, das in separaten Behältern geliefert wird und vor der Verwendung gemischt werden muss:
Einheit zu 4 l (6 kg), wenn gemischt.
Das Gewicht kann je nach Farbe und Dichte variieren.

Mischungsverhältnis: 3 Teile Basis auf 1 Teil Härter, nach Volumen.
100 Teile Basis auf 20,2 Teile Härter, nach Gewicht.

Dichte: 1,50 kg/l (kann je nach Farbe variieren).

Lagerfähigkeit: 2 Jahre ab Herstellungsdatum, in original verschlossenen Behältern in einer kühlen und trockenen Umgebung gelagert.

Empfohlene Anwendungsmethoden:
Airless-Sprühverfahren, Streichen.

Typische Schichtdicke:

Empfohlene Ergiebigkeit pro Schicht

	Typisch	Maximale Standfestigkeit
Trocken	400 µm	2000 µm
Nass	482 µm	2400 µm
Theoretischer Verbrauch*	0,723 kg/m² 0,482 l/m²	
Theoretische Ergiebigkeit*	1,38 m²/kg 2,08 m²/l	

* Diese Zahl berücksichtigt nicht das Oberflächenprofil, ungleichmäßiges Applizieren, Sprühnebel und Verluste in Behältern und Geräten.

Die Schichtdicke variiert je nach tatsächlicher Anwendung und Spezifikation.

Topfzeit:

+ 5 °C	+ 23 °C	+ 35 °C
3 Stunden	1½ Stunden	1 Stunde

Die Topfzeit ist abhängig von der Temperatur und dem Volumen.

Dieses Datenblatt unterliegt ausdrücklich dem Haftungsausschluss, den Sie unter http://protectiveemea.sherwin-williams.com/Home/Disclaimer finden.

MACROPOXY® M922M

OBERFLÄCHENVERTRÄGLICHER GLASFLOCKEN-EPOXIDHARZ-MASTIX

Überarbeitung 10/2024 Ausgabe 14

DURCHSCHNITTLICHE TROCKNUNGSZEITEN

Für 400 µm Trockenschichtdicke:

	+ 5 °C	+ 15 °C	+ 23 °C
Handtrocken	12 Stunden	6 Stunden	4 Stunden
Überstreichbar	6 Stunden	4 Stunden	3 Stunden
Grifffest	30 Stunden	16 Stunden	8 Stunden

Maximale Überstreichzeit: Unbegrenzt selbstüberstreichbar. Max. 14 Tage mit anderen Beschichtungssystemen. Vor dem weiteren Applizieren müssen alle Verunreinigungen entfernt werden.

Diese Angaben dienen nur als Richtwerte. Faktoren wie Luftbewegung, Schichtdicke und Feuchtigkeit sind zu berücksichtigen.

ZULASSUNGEN UND VERMERKE

Network Rail Punkt Nr. 7.2.6.

Entspricht NORSOK M-501 Rev. 5 System 7.

OBERFLÄCHENVORBEREITUNG

Stellen Sie sicher, dass die zu beschichtenden Oberflächen sauber, trocken und frei von jeglicher Oberflächenverunreinigung wie Öl, Fett, Schmutz oder Korrosionsprodukten sind, um eine zufriedenstellende Haftfestigkeit zu erzielen.

Stahlsubstrate sind gemäß ISO 8501-1 (ISO 12944-4) auf Sa 2½ zu strahlen. Rauheit „mittel (G)“ nach ISO 8503-2, mittleres Oberflächenprofil Rz ≥ 50 µm. Für optimale Leistung verwenden Sie scharfkantige Strahlmittel.

Manuell vorbereitete Oberflächen müssen mit einer Drahtbürste oder einem Elektrowerkzeug gemäß ISO 8501-1 (ISO 12944-4) auf den Oberflächenvorbereitungsgrad St 2 vorbereitet werden. Der Auftrag auf solche Oberflächen sollte mit einem Pinsel erfolgen, da diese mechanische Wirkung die Haftfestigkeit unterstützt. Die manuelle oder maschinelle Reinigung mit Elektrowerkzeugen darf nicht zu einer glatt polierten Oberfläche führen.

Ultra-Hochdruck-Wasserstrahlen bis zu Wa 2½ gemäß ISO 8501-4 mit einem maximalen Flugrostgrad M ist akzeptabel. Durchschnittliches Oberflächenprofil Rz ≥ 50 µm.

Geeignet für das Applizieren auf heißen Substraten bis zu 120 °C. Das Produkt bietet funktionalen Schutz auf heißen Substraten bei Betriebstemperaturen bis zu 150 °C.

Es ist möglich, Macropoxy® M922M auf ein feuchtes Substrat (kein fließendes Wasser oder stehendes Wasser) mit einem Pinsel aufzutragen. Stellen Sie sicher, dass die Farbe das Wasser auf dem Substrat vollständig verdrängt.

Für weitere Informationen wenden Sie sich bitte an Sherwin-Williams.

MISCHUNG

Komponente A sehr gründlich mit einem mechanischen Farbmischer umrühren (langsam beginnen, dann bis auf ca. 300 U/Min. steigern). Geben Sie Komponente B vorsichtig hinzu und mischen Sie beide Komponenten sehr gründlich (einschließlich der Seiten und des Bodens des Behälters). Mischen Sie mindestens 3 Minuten lang, bis eine homogene Mischung entstanden ist. Wir empfehlen, das angemischte Material in ein sauberes Gefäß umzufüllen und wie oben beschrieben kurz erneut zu mischen, um eine fehlerhafte Mischung zu vermeiden. Verwenden Sie beim Mischen und der Handhabung der Materialien immer eine Schutzbrille, geeignete Handschuhe und entsprechende Schutzkleidung.

ANWENDUNGSBEDINGUNGEN

Die Substrattemperatur muss höher als 0 °C sein und mindestens 3 °C über dem Taupunkt. Die Oberfläche muss trocken und frei von Eis sein.

Die Umgebungstemperatur muss höher als 5 °C sein.

Die Materialtemperatur muss höher als 5 °C sein.

Die relative Luftfeuchtigkeit muss niedriger als 85 % sein.

ANWENDUNGSGERÄTE

Die folgenden Angaben dienen als Richtwerte. Um zufriedenstellende Anwendungseigenschaften zu erzielen, kann es erforderlich sein, den Druck und die Düsengröße zu ändern. Spülen Sie die Sprühgeräte vor der Verwendung des aufgeführten Reinigers immer aus. Jede Reduzierung muss mit den geltenden VOC-Vorschriften übereinstimmen und mit den vorhandenen Umwelt- und Anwendungsbedingungen vereinbar sein.

Airless-Sprühverfahren

Einheit: Effiziente Airless-Spritzgeräte

Düsengröße: 0,38 – 0,53 mm (0,015 – 0,021 Zoll)

Sprühwinkel: 40°

Betriebsdruck: mind. 210 bar (3000 psi)

Sprühschläuche: Ø ⅜" (10 mm), max. 20 m
+ 2 m mit reduziertem Ø von ¼" (6 mm)

Die oben genannten Angaben zum Airless-Sprühverfahren sind als Richtwerte zu verstehen.

Bedingungen wie Länge und Durchmesser des Schlauchs, Farbtemperatur und Form und Größe des zu bearbeitenden Objekts haben Einfluss auf die Auswahl der Sprühdüse und den Betriebsdruck. Der Betriebsdruck ist innerhalb des Rahmens einer zufriedenstellenden Zerstäubung so niedrig wie möglich zu wählen.

Da die Bedingungen je nach Anwendungsfall verschieden sind, liegt es in der Verantwortung des Verarbeiters, sicherzustellen, dass das verwendete Gerät so eingestellt ist, dass es die besten Ergebnisse erzielt.

Wenden Sie sich im Zweifelsfall an den Sherwin-Williams-Kundendienst.

Pinsel

Die Beschichtung ist für den Auftrag mit Pinsel geeignet. Es kann sein, dass mehr als eine Schicht aufgetragen werden muss, um die gleiche Trockenschichtdicke zu erreichen wie mit einer einzigen Sprühschicht.
Macropoxy® M922M kann mit einem Pinsel bei einer Trockenschichtdicke (TSD) von 400 µm aufgetragen werden.

Es ist möglich, Macropoxy® M922M auf ein feuchtes Substrat (kein fließendes oder stehendes Wasser) mit einem Pinsel aufzutragen. Stellen Sie sicher, dass die Farbe das Wasser auf dem Substrat vollständig verdrängt.

Macropoxy® M922M kann mit einem Pinsel auf heißen Oberflächen bis zu 120 °C aufgetragen werden. Es sind mehrere Schichten erforderlich, um die gewünschte Schichtdicke zu erreichen. Sorgen Sie für gute Belüftung und angemessene PSA, da das Lösungsmittel bei hohen Temperaturen schnell aus der Schicht verdampft.

Dieses Datenblatt unterliegt ausdrücklich dem Haftungsausschluss, den Sie unter http://protectiveemea.sherwin-williams.com/Home/Disclaimer finden.

MACROPOXY® M922M

OBERFLÄCHENVERTRÄGLICHER GLASFLOCKEN-EPOXIDHARZ-MASTIX

Überarbeitung 10/2024 Ausgabe 14

EMPFOHLENE SYSTEME

Stahl:
Macropoxy® M922M kann direkt auf Metall aufgetragen werden.

Geeignete Deckbeschichtungen:
Kompatibel mit Macropoxy® M111 und Macropoxy® L574. Bitte wenden Sie sich an Sherwin-Williams für Hinweise zu alternativen Grundierungen.

ZUSÄTZLICHE HINWEISE

Trocknungszeiten, Aushärtungszeiten und Topfzeiten sind als Richtwerte zu betrachten.

Epoxidbeschichtungen – Tropische Anwendung:
Epoxidbeschichtungen dürfen zum Zeitpunkt des Mischens eine Temperatur von 35 °C nicht überschreiten. Die Verwendung dieser Produkte außerhalb der Topfzeit kann zu einer Verschlechterung der Haftfestigkeit führen, auch wenn die Materialien für die Anwendung geeignet erscheinen. Verdünnen des gemischten Produkts löst dieses Problem nicht.

Epoxidbeschichtungen – Farbstabilität:
Eine variable Farbstabilität ist ein Merkmal von Epoxidbeschichtungen, die mit der Zeit vergilben und dunkler werden, unabhängig davon, ob sie in Innen- oder Außenbereichen eingesetzt werden. Daher können später nachgebesserte und reparierte Bereiche in der gleichen Farbe aufgrund dieser Farbänderung sichtbar sein.
Wenn Epoxidbeschichtungen ultraviolettem Licht ausgesetzt werden, entsteht ein Kreideeffekt auf der Oberfläche. Dieses Phänomen führt zu einem Glanzverlust und einer feinen Pulverablagerung an der Oberfläche, die je nach dem Aussehen des Stahls zu Farbunterschieden führen kann.
Dieser Effekt beeinträchtigt in keiner Weise die Leistung des Systems.

Wenn eine gute Farb- und Glanzbeständigkeit oder ein vollständiges dekoratives Ergebnis erforderlich ist, wird eine zusätzliche 2-Komponenten-Acrolon®-Deckbeschichtung empfohlen.

Die angegebenen Zahlenwerte für die physikalischen Daten können von Charge zu Charge leicht variieren.

GESUNDHEIT UND SICHERHEIT

Informationen zur sicheren Lagerung, Handhabung und Anwendung dieses Produkts finden sich im Produktdatenblatt für Gesundheit und Sicherheit.

GARANTIE

Alle Angaben zu unseren Produkten (ob in diesem Datenblatt oder anderweitig) sind nach bestem Wissen und Gewissen richtig und zutreffend. Wir haben jedoch keine Kontrolle über die Qualität oder den Zustand des Untergrunds, die Anwendungsbedingungen oder die vielen anderen Faktoren, die auf Ihre Verwendung und Anwendung unseres Produkts Einfluss haben.

Die Eignung des Produkts unter den tatsächlichen Anwendungsbedingungen oder der beabsichtigten Verwendung muss ausschließlich von Ihnen selbst bestimmt werden. Der Inhalt dieses Dokuments sowie alle mündlichen oder schriftlichen Erklärungen, die in Bezug auf den Gegenstand dieses Dokuments bereits abgegeben wurden oder noch abgegeben werden, einschließlich aller Vorschläge für geeignete Produkte und alle vorgeschlagenen Anwendungsmethoden, technischen Details und anderen Produktinformationen, stellen lediglich Testergebnisse oder Erfahrungen dar, die unter kontrollierten oder definierten Umständen gewonnen wurden, und werden daher nur zu allgemeinen Informationszwecken bereitgestellt.

Sofern wir uns nicht ausdrücklich schriftlich damit einverstanden erklären, haften wir Ihnen gegenüber nicht für Verluste oder Schäden, sei es aus Vertrag, unerlaubter Handlung (einschließlich Fahrlässigkeit), Verletzung gesetzlicher Pflichten, falscher Darstellung, Falschaussage oder anderweitig, die sich aus oder in Verbindung mit diesem Dokument oder solchen Aussagen ergeben.

Wir lehnen jegliche ausdrücklichen oder stillschweigenden Zusicherungen, Gewährleistungen oder Garantien ab (einschließlich jeglicher stillschweigenden Gewährleistung der Marktgängigkeit oder der Eignung für einen bestimmten Zweck), wobei jedoch nichts in diesem Haftungsausschluss unsere Haftung für Todesfälle oder Personenschäden aufgrund unserer Fahrlässigkeit oder unseres Betrugs oder unserer arglistigen Falschdarstellung ausschließt oder einschränkt, oder jegliche andere Haftung, die gesetzlich nicht ausgeschlossen oder eingeschränkt werden kann.

Alle gelieferten Produkte und die technische Beratung unterliegen unseren Allgemeinen Verkaufsbedingungen, von denen Sie ein Exemplar anfordern und sorgfältig prüfen sollten.

Dieses Dokument kann gelegentlich geändert und aktualisiert werden und ist nach dem Druck nicht gelenkt. Es liegt in der Verantwortung des Benutzers, sicherzustellen, dass er die aktuelle Version verwendet – diese finden Sie unter: www.sherwin-williams.com/protectiveEMEA.

Wenn dieses Datenblatt übersetzt wurde, dann wurde die englischsprachige Version als Quelle verwendet. Bei Unklarheiten beziehen Sie sich bitte auf die englischsprachige Version, die Sie unter folgender Adresse finden: www.sherwin-williams.com/protectiveEMEA.

Dieses Datenblatt unterliegt ausdrücklich dem Haftungsausschluss, den Sie unter http://protectiveemea.sherwin-williams.com/Home/Disclaimer finden.