

MONOPOXI® Steelguard C80

High Solid Epoxid Grundierung

> schnelltrocknend <

Produktbeschreibung

Sehr schnell trocknende 2K-Epoxid Grundierung mit rascher Aushärtung auch bei niedrigen Temperaturen. Ausserst wirtschaftliche Grundierung dank hohem Festkörper und einem VOC-Gehalt von < 20 %. Monopoxi Steelguard ist der ideale Grund- und Zwischenanstrich für den anspruchsvollen Korrosionsschutz im Stahl- und Metallbau dank

- einer ausgezeichneten Haftung auf gestrahltem Stahl und gesweepeter (staubgestrahlter) Feuerverzinkung,
- einer sehr guten Abrieb- und Schlagfestigkeit sowie
- keinen maximalen Überlackierbarkeitszeiten, was absolute Flexibilität gewährleistet.

Beschichtungssysteme nach DIN/EN/ISO 12944

C3 lang	140 µm	1 x 80 µm 1 x 60 µm	Monopoxi Steelguard C80 Bilacryl PU D81
C4 lang	160 µm	1 x 80 µm 1 x 80 µm	Monopoxi Steelguard C80 Bilacryl PU D81
C5I lang	220 µm	1 x 120 µm 1 x 100 µm	Monopoxi Steelguard C80 Bilacryl PU D81

Systeme geprüft und zertifiziert durch IfO Institut für Oberflächentechnik GmbH D-73529 Schwäbisch-Gmünd.

Überlackierung

Überlackierbar mit 2K Polyurethan- und Epoxid-Decklacken, wie z.B. Bilacryl PU und Biladur EP Deckbeschichtungen. Keine maximale Überlackierzeiten, vorausgesetzt, dass Monopoxi Steelguard C80 vor dem Überlackieren sauber, trocken und frei von Verunreinigungen ist.

Verarbeitung

Airless-Spritzen – Verdünnung nicht notwendig. Gleichmässige Schicht parallel zueinander applizieren – immer 50 % überlappend spritzen.

Verarbeitungstemperatur nicht unter + 5 °C.

Kleine Beschädigungen, blanke Stellen und kleine Vertiefungen können mit Pinsel ausgebessert werden.

Umweltbedingungen während der Verarbeitung und Trocknung 5 °C bis 35 °C. Die Oberflächentemperatur muss mindestens 3 °C über dem Taupunkt liegen, um Schwitzwasserbildung während der Beschichtung zu verhindern.

Besondere Hinweise

Unsere Angaben basieren auf einer Trockenschichtdicke von ca. 80 µm. Normklima 23/50 DIN 50014.

Die Angaben in diesem technischen Merkblatt basieren auf dem allgemeinen Stand der Technik und richten sich an Fachpersonal. Abweichungen vom empfohlenen Verarbeitungsablauf sowie von den angegebenen Umweltbedingungen können das Ergebnis wesentlich beeinflussen. Unsere Garantie erstreckt sich alleine auf die Qualität des gelieferten Materials. Für die Verarbeitung übernehmen wir keine Verantwortung. Wir empfehlen im Zweifelsfall unseren Technischen Dienst anzufordern. Unsere Produkte werden weiterentwickelt. Beachten Sie daher das Datum des Merkblattes und verlangen Sie die neueste Ausgabe. Auf unserer Homepage www.monopol-colors.ch sind die Merkblätter immer auf dem aktuellsten Stand.

Sicherheitsmassnahmen

Monopoxi Steelguard enthält Lösemittel und ist brennbar, deshalb vor Hitze schützen und von offenem Feuer fernhalten. Es ist für ausreichende Belüftung zu sorgen. Dämpfe nicht einatmen. Bitte das Sicherheitsdatenblatt sowie die allgemeinen Arbeitsschutzvorschriften beachten.

Technische Daten

Bindemittelbasis	2 Komponenten-Epoxidharz
Pigmentierung	Zinkphosphat
Glanzgrad	matt
Farbton	hellgrau ca. RAL 7035
Untergrund und Vorbehandlung	Stahl, gestrahlt nach ISO 8501-1, Sa 2½, Feuerverzinkter Stahl gesweepet. Strahlrückstände und Staub sind von der Oberfläche zu entfernen. Zur Vermeidung von Flugrost so schnell wie möglich nach dem Strahlen beschichten. Der Untergrund muss trocken, fettstaub- und rostfrei sein.
Verdünner	V2 Die Verwendung eines fremden Verdünners kann zu Störungen und qualitativen Einbussen führen
Verpackung	Stammlack: 20 kg Einweggebinde Härter H80: 2 kg Einweggebinde
Lagerstabilität	12 Monate in ungeöffneten Originalgebinden.
Entsorgung	Anbruchmengen (Reste) und überlageretes Material als Sonderabfall der Giftsammlung zurückgeben, VeVa-Code 08 01 11.

Komponenten	2
Härter	H80
Mischungsverhältnis	10 : 1 Gew.-Teile
Topfzeit	2 Std. bei 20°C
Trocknung	Temperatur 5°C 10°C 20°C Griffest 4 Std 2 Std 1 Std Überlackierbar 8 Std 5 Std 2½ Std Die Trocknungszeiten sind von den Schichtdicken, Untergrund- und Lufttemperaturen abhängig.
Trockenschichtdicken	min. 80 µm max. 200 µm
Nassschichtdicken	ca. 115 µm ca. 290 µm

Festkörper Gew.-%	ca. 85 %	} Mischung, RAL 7035
Festkörper-Volumen	ca. 70 %	
Dichte (20°C)	ca. 1,56 kg/l	
Theoretischer Verbrauch	ca. 180 g/m² @ 80 µm TSD	

	Monopoxi Steelguard	Härter H80	Verdünner V2
Flammpunkt	23 °C	31 °C	- 4 °C
UN-Nr.	1263	1263	1263
Gefahrenklasse RID/ADR	3 III	3 III	3 II
VOC-Gehalt	16%	49%	100 %

(ersetzt alle früheren Ausgaben)

01.12