



MACROPOXY® HM MASTIC

EPOXID-HAFTSCHICHT

Überarbeitet 07/2023 Ausgabe 1

PRODUKTBESCHREIBUNG

Eine 2-komponentige, lösemittelfreie Epoxid-Haftschicht.

Lösemittelfrei nach Richtlinie des Verbands der Lackindustrie für Korrosionsschutz-Beschichtungsstoffe (VdL-RL 04).

- Hervorragende Verbundeigenschaften
- Sehr gute Haftfestigkeit
- Über 30 Jahre Erfahrung

EMPFOHLENER ANWENDBEREICH

Als Haftschicht, Teil des Dichtungssystems unter Gussasphalt auf Brücken mit stählerner, orthotroper Fahrbahntafel.

TECHNISCHE PRODUKTDATEN

| | |
|-------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Feststoffanteil Volumen: | 100 ± 2 % (ISO 3233-3) |
| Feststoffanteil Gewicht: | 100 ± 2 % |
| VOC: | 0 g/l praktisch ermittelt in Anlehnung an die Richtlinie des Verbands der Lackindustrie für Korrosionsschutz-Beschichtungsstoffe (VdL-RL 04). 0 g/l berechnet aus der Formulierung zur Erfüllung der Richtlinie 2010/75/EU. 0 g/kg berechnet aus der Formulierung zur Erfüllung der "VOC Solvent Emissions Directive" (UK). |
| Farbton: | Hellgrau |
| Flammpunkt: | Komponente A: >101 °C, Komponente B: >101 °C |
| Gerätereinigung/ Verdünnung: | Cleaner 26 (zur Gerätereinigung) Werkzeuge und Geräte sofort nach Gebrauch gründlich reinigen. Macropoxy® HM Mastic darf nicht verdünnt werden. |
| Lieferform: | Ein 2-komponentiger Beschichtungsstoff in separaten Gebinden, der vor Gebrauch gemischt wird: Macropoxy® HM Mastic: 25 kg (14,7 Liter) Einheit in Mischung Sikalastic-827 HT: 25 kg Sack (Schmelzkleber Pellets) Die Angabe in Liter kann je nach Farbton und Dichte variieren. |
| Mischverhältnis: | Gewichtsteile: 75 : 25 |
| Dichte: | 1,7 kg/l (kann je nach Farbton variieren) |
| Lagerfähigkeit: | 2 Jahre ab Herstellung, kühl und trocken gelagert in nicht angebrochenen Gebinden. |

Empfohlenes Verarbeitungsverfahren:
Airless-Spritzen, Spachteln, Rakeln

Empfohlene Schichtdicke und Materialverbrauch:

| Macropoxy® HM Mastic | Standard |
|----------------------------|---------------------------------------------------|
| Trockenschichtdicke | 1000 µm |
| Nassschichtdicke | 1000 µm |
| Theoretischer Verbrauch* | 1,7 kg/m ² 1,0 l/m ² |
| Theoretische Ergiebigkeit* | 0,59 m ² /kg 1,00 m ² /l |

| Sikalastic®-827 HT | Standard |
|----------------------------|-------------------------------|
| Theoretischer Verbrauch* | 0,8 - 1,0* kg/m ² |
| Theoretische Ergiebigkeit* | 1,0 - 1,25 m ² /kg |

* Diese Angaben berücksichtigen nicht die Oberflächenrauheit, ungleichmäßige Schichtdicken, Overspray oder Verluste in Gebinden und Geräten.

Verarbeitungszeit:

| + 10 °C | + 20 °C | + 30 °C |
|-------------|----------|-------------|
| 1,5 Stunden | 1 Stunde | 0,5 Stunden |

Die Verarbeitungszeit wird durch Temperatur und Ansatzmenge beeinflusst.



MACROPOXY® HM MASTIC

EPOXID-HAFTSCHICHT

Überarbeitet 07/2023 Ausgabe 1

DURCHSCHNITTliche TROCKNUNGSZEITEN

Minimale und maximale Wartezeit zwischen den Arbeitsgängen (bei + 20 °C)

Zwischen Grunddierungsschicht und Haftschrift:

Min. 1 Tag / max. 6 Tage

Zwischen Haftschrift und Klebeschicht (Pellets):

Bei 12 °C: Abstreuen ca. 30-40 Minuten nach Applikation der Haftschrift

Bei 20 °C: Abstreuen ca. 10-20 Minuten nach Applikation der Haftschrift

Bei 35 °C: Abstreuen ca. 5-10 Minuten nach Applikation der Haftschrift

Zwischen Haftschrift mit abgestreuter Klebeschicht und Gussasphalt:

Min. 1 Tag / max. 3 Wochen.

Vor der weiteren Überarbeitung müssen alle möglichen Verunreinigungen entfernt werden. Bei längeren Wartezeiten sollte der Sherwin-Williams Kundenservice zu Rate gezogen werden.

PRÜFZEUGNISSE & ZULASSUNGEN

Zugelassen und überwacht nach TL BEL-ST zur Herstellung von Brückenbelägen auf Stahl mit einem Dichtungssystem.

oBERFLÄCHENVORBEREITUNG

Es muss sichergestellt werden, dass die zu beschichtenden Oberflächen sauber, trocken und frei von jeglichen Verunreinigungen wie Öl, Fett, Schmutz und Korrosionsprodukten sind, um eine einwandfreie Haftung zu erzielen.

Stahlflächen: Strahlen im Norm-Vorbereitungsgrad Sa 2½ nach ISO 8501-1 (ISO 12944-4). Rauheit „mittel (G)“ nach ISO 8503-2.

Hinweis: Unmittelbar nach der Oberflächenvorbereitung ist die Fläche mit Macropoxy® HM Primer Plus zu grundieren.

MISCHEN

Vor dem Mischen Komponente A maschinell aufrühren (zunächst mit geringer Drehzahl, dann steigern auf maximal 300 U/min). Anschließend Komponente B vorsichtig zugeben und beide Komponenten sorgfältig vermischen, auch im Boden- und Wandbereich des Gebindes.

Die Mischdauer beträgt mindestens 3 Minuten und ist erst dann beendet, wenn eine homogene Mischung vorliegt. Wir empfehlen, das gemischte Material in ein sauberes Gefäß umzufüllen (umtopfen) und nochmals kurz, wie oben beschrieben, durchzumischen, um Mischfehler zu vermeiden. Beim Mischen und Umtopfen der Produkte müssen geeignete Schutzhandschuhe, Arbeitskleidung und eine dichtschließende Schutzbrille/ Gesichtsschutz getragen werden.

VERARBEITUNGSBEDINGUNGEN

Die Oberflächentemperatur muss über + 10 °C liegen und mindestens 3 °C über dem Taupunkt sein.

Die Materialtemperatur muss über + 10 °C liegen.

Die relative Luftfeuchtigkeit muss unter 85 % liegen.

VERARBEITUNGSVERFAHREN

Nachfolgend einige Empfehlungen. Um die richtigen Verarbeitungseigenschaften zu erzielen, können Änderungen des Drucks und der Düsengröße erforderlich sein. Vor der Verwendung sind die Verarbeitungsgeräte mit der entsprechenden Verdünnung zu spülen.

Airless-Spritzen

Gerät: Leistungsfähige Airless Pumpe

Düsengröße: 0,48 – 0,58 mm (0,019 – 0,023 inch)

Spritzwinkel: 40° - 60°

Spritzdruck: min. 200 bar (2900 psi)

Die Angaben zum Airless-Spritzverfahren dienen als Anhaltspunkte.

Weitere Informationen wie Länge und Durchmesser des Materialschlauchs, Materialtemperatur, Bauteilgeometrie und Bauteilgröße wirken sich auf die Düsengröße und den Spritzdruck aus. Es sollte der geringste Spritzdruck gewählt werden, bei dem noch eine gute Zerstäubung gewährleistet ist.

Aufgrund ständig variierender Bedingungen bei der Verarbeitung ist der Verarbeiter für eine optimale Geräteeinstellung verantwortlich.

Im Zweifelsfall sollte der Sherwin-Williams Kundenservice zu Rate gezogen werden.

Spachteln, Rakeln

Geeignet zum Spachteln und Rakeln.



MACROPOXY® HM MASTIC

EPOXID-HAFTSCHICHT

Überarbeitet 07/2023 Ausgabe 1

EMPFOHLENE SYSTEME

Stahl

Grundierungsschicht: 1 x 80 µm Macropoxy® HM Primer Plus

Haftschicht: 1 x 1000 µm Macropoxy® HM Mastic

Klebeschicht: Abgestreut mit Sikalastic®-827 HT (Pellets)

Schutz- und Deckschicht: Gussasphalt

ZUSÄTZLICHE HINWEISE

Trocknungszeiten, Aushärtungszeiten und Topfzeit sollten nur als Richtwerte betrachtet werden.

Epoxidharzbeschichtungen – Verwendung unter tropischen Bedingungen:

Die Temperatur von Epoxidbeschichtungen sollte beim Mischen nicht über 35 °C liegen. Eine Verwendung nach Überschreitung der Topfzeit kann zu schlechteren Haftungseigenschaften führen, selbst wenn die Materialien noch für die Anwendung geeignet erscheinen. Dieser Zustand kann nicht durch Verdünnen behoben werden.

Die Verarbeitung von Epoxidharzbeschichtungen bei Umgebungsluft- oder Untergrundtemperaturen von über 40 °C kann zu Störungen in der Beschichtung führen, wie z. B. trockene Spritznebelrückstände, Blasenbildung, Poren oder Pinholes.

Chemische Beständigkeit:

Beständig gegen Wasser, Witterungseinflüsse, Tausalz und Kraftstoffe.

Farbtonveränderungen:

Unter UV-Belastung kann sich die Haftschicht Macropoxy® HM Mastic ohne Beeinträchtigung der Produkteigenschaften graurötlich färben.

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

GESUNDHEIT UND SICHERHEIT

Informationen zur sicheren Lagerung, Handhabung und Anwendung dieses Produkts finden Sie im Sicherheitsdatenblatt.

RECHTLICHE HINWEISE

Alle Angaben über unsere Produkte (ob in diesem Datenblatt oder anderweitig) sind nach bestem Wissen ermittelt und richtig, jedoch haben wir keinen Einfluss auf die Qualität oder den Zustand des Untergrundes, die Anwendungsbedingungen oder die vielen anderen Faktoren, die eine Anwendung unseres Produkts beeinflussen.

Die Eignung des Produkts unter den tatsächlichen Anwendungsbedingungen bzw. für den geplanten Verwendungszweck ist ausschließlich vom Verarbeiter zu beurteilen. Der Inhalt dieses Dokuments und 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 sonstigen Produktinformationen, stellen lediglich Testergebnisse oder Erfahrungen dar, die unter kontrollierten oder festgelegten Bedingungen gewonnen wurden, und werden daher nur zu allgemeinen Informationszwecken bereitgestellt.

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

Wir lehnen jegliche ausdrücklichen oder stillschweigenden Zusicherungen, Gewährleistungen oder Garantien ab (einschließlich jeglicher stillschweigenden Gewährleistung der Gebrauchstauglichkeit oder der Eignung für einen bestimmten Zweck), obwohl nichts in diesem Haftungsausschluss unsere Haftung für Tod, Körperverletzung aufgrund unserer Fahrlässigkeit, unseres Betrugs, unserer arglistigen Täuschung oder jegliche andere Haftung, die gesetzlich nicht ausgeschlossen oder beschränkt werden kann, ausschließt oder beschränkt.

Alle gelieferten Produkte und erteilten technischen Ratschläge unterliegen unseren Allgemeinen Verkaufsbedingungen, von denen ein Exemplar zur sorgfältigen Prüfung angefordert werden sollte.

Dieses Produktdatenblatt kann bei Bedarf geändert bzw. aktualisiert werden. Es liegt in der Verantwortung des Benutzers, stets die aktuellste Version zu verwenden - diese finden Sie unter: www.sherwin-williams.com/protectiveEMEA.

Wenn dieses Datenblatt übersetzt wurde, dann wurde die englische Version als Quelle verwendet. Bei Fragen verweisen wir auf die englische Originalversion, die Sie unter www.sherwin-williams.com/protectiveEMEA finden.