



Datenblatt

Nr. 66

Zwei-komponentig

Version Dezember 07

BIOTANK

Lösemittelfreies lebensmittel-echtes Epoxy-System für Wassertanks, Silos, Lagerung von Lebensmitteln; Auftrag per Rolle oder AIRLESS-Spritzpistole

Eigenschaften | | | |

BIOTANK ist eine hoch aufbauende lösemittelfreie Epoxy-Beschichtung, besitzt eine niedrige Viskosität, ist inert, abriebfest, sicher im Kontakt zu Trinkwasser, trockenen und fließfähigen Lebensmitteln wie beispielsweise Zucker, gefrorene / tiefgefrorene Lebensmittel, Stärken, Trockenhefe und Mehl.

UV-Strahlung verändert zwar die optische Eigenschaft, jedoch nicht die chemisch / physikalischen Eigenschaften der Beschichtung.

Der Anwender muss selbst kontrollieren, ob die gelagerten Lebensmittel durch die Beschichtung angegriffen werden.

Empfohlene Anwendungen | | | |

Erhaltung und Restaurierung von Wasserbehältern.

Schutz der Innenwände von Silos, Tankanlagen, Zisternen und Lager- oder Transportbehälter, sowie Speicher für trockene fließfähige Lebensmittel.

Die Beschichtung entspricht den Anforderungen nach JORF 1227 und des Europäischen Rates AP96-5 synoptisches Dokument vom 9.April 2001.

Gesundheits-Verträglichkeits-Zertifizierung: 04 MAT LY 064

Spezifikation | | | |

BESCHICHTUNGSTYP: Lösemittelfreies Epoxy

FARBTON: Weiß

GLANZGRAD: Gänzend

KOMPONENTEN: Zwei-komponentig

MISCHUNGSVERHÄLTNIS:
 - nach Gewicht: 100 Basis : 23 Härter
 - nach Volumen: 100 Basis : 40 Härter

INDUKTION / REIFEZEIT: keine
 (bei 20°C)

TOPFZEIT (bei 20°C): 90 Minuten

DICHTE bei 20°C: 1,51g/cm³

FESTSTOFF-ANTEIL: 100 %
 (nach ISO 3233 und 7 Tagen bei 20°C)

VOC: ohne Lösungsmittel

TEMPERATUR-BETSÄNDIGKEIT: 100°C, bei Flüssigkeiten maximal 50°C

THEORETISCHE ERGIEBIGKEIT:
 3,3qm/L bei 300µm

EMPFOHLENE FILMDICKE PRO AUFTRAG:
 Trocken: 200 bis 400 µm
 Nass: 200 bis 400 µm

MINIMALE / MAXIMALE WARTEZEIT BIS ZUR ÜBERSCHICHTUNG (ohne Zwischenanstrich)

- (bei 10°C und 50 bis 60% Rel. Luftfeuchte):
 Minimum: 36 Stunden
 Maximum: 6 Tage

- (bei 15°C und 50 bis 60% Rel. Luftfeuchte):
 Minimum: 30 Stunden
 Maximum: 4 Tage

- (bei 20°C und 50 bis 60% Rel. Luftfeuchte):
 Minimum: 24 Stunden
 Maximum: 48 Stunden

- (bei 30°C und 50 bis 60% Rel. Luftfeuchte):
 Minimum: 12 Stunden
 Maximum: 24 Stunden

Einsetzbar: nach 5 Tagen

Oberflächenvorbereitung

Alle Oberflächen müssen trocken, staub und fettfrei sein

Sämtliche Untergrund-Vorarbeiten müssen abgeschlossen sein bevor die Oberflächen-Vorbereitung beginnt.

Schweißnähte und scharfe Kanten müssen bereits entgratet und entschärft worden sein. Rückstände von Fett oder Öl, Alkali-Einlagerungen und Salzen vollständig entfernen. Schleifen mittels eines Schleifmittels (nach ISO 8501-1988) oder strahlen nach „Swedish Standard Sa 2,5“ mit Rauigkeit BN 10a nach Rugtest Nr.3 (Ra 12,5µm). Sorgfältig Staub oder Schmutz mittels Staubsauger entfernen.

Aluminium: Direkt auf Epoxy-Primer „EP211“ auftragbar nach Einhaltung des empfohlenen Überarbeitungsintervalls. Hierzu kontaktieren Sie uns bitte.

Komposit- oder Verbundwerkstoffe / GFK: Auf geschliffenen oder rauen delaminierten faserverstärkten Oberflächen.

Auch möglich auf für Lebensmittel geeigneten Polyester- und Vinylesterharzen, die perfekt und lösemittelfrei ausgehärtet sind.

Bei anderen Materialien oder Beschichtungstypen erfragen Sie bitte unsere technische Beratung.

Mischen und Verdünnen

Vor dem Mischen sollten Sie die Harzbasis 1 gut durchrühren, um eine gleichmäßige, homogene Masse zu erhalten. Benutzen Sie ein mechanisches Rührwerk und geben Sie den Härter langsam und dabei weiterrührend in die farbige Komponente.

Restentleeren Sie auch bei beiden Behältnissen die Seitenwände; rühren Sie die Mischung dann und vermeiden Sie die Bildung von Schaum; Nach der Härter-Beigabe weiterhin langsam und gleichmäßig mischen.

Um einen sorgfältigen Zufuhr bei Einsatz von Spritzpistolen zu gewährleisten, sollten beide Komponenten bei Temperaturen zwischen 15 und 25°C gemischt werden, anschließend geben Sie die fertige Mischung in das Spritzbehältnis.

Für eine korrektes Spritzbild und eine Filmdicke von 150-200µm verwenden Sie eine Erwärmung, um eine Temperatur von 30°C an der Spritzdüse zu gewährleisten; Umgebung und die zu beschichtende Oberfläche sollten eine Temperatur von je 10 bis 30°C haben. Die zu beschichtende Oberfläche muss frei von Kondensfeuchtigkeit sein.

Applikationsmethoden

| AUFTRAGS-METHODE | | VERDÜNNUNG | DÜSEN-GRÖSSE | DRUCK |
|------------------|------|----------------------|---------------------------------|---------------------------|
| PINSEL | JA | NICHT | | |
| ROLLE | JA | VERDÜNNEN | | |
| SPRITZ-PISTOLE | NEIN | 0 | 0 | 0 |
| AIRLESS SPRITZE | JA | NUR ZWECKS REINIGUNG | 0,021 bis 0,023 mm (30 bis 60°) | Abhängig vom Druckverlust |

AUFTRAGS-BEDINGUNGEN:

Optimum: 20 bis 25°C bei 50 bis 70% rel. Luftfeuchte

Minimum: 10 bis 35°C bei 30 bis 80% rel. Luftfeuchte

Zur Vermeidung von Kondens-Bildung muss die Oberflächen-Temperatur mindestens 3°C über dem Taupunkt liegen

– Siehe dazu unsere Tabelle.

VISKOSITÄT: Dick-Viskos

Vorsichtsmaßnahmen und Lagerfähigkeit

Beachten Sie das Sicherheitsdatenblatt und die Produktkennzeichnung hinsichtlich vollständiger Sicherheits- und Risikoinformationen

VERPACKUNG: Sets von 5 oder 15 Litern (auf Anfrage)

UN-NUMMER: 1263

HALTBARKEIT: 24 Monate in Originalverschlossenen Gebinden bei + 10 bis + 25°C und trockener Lagerung, - 12 Monate bei tropischen Bedingungen

FLAMMPUNKT: bei Basis und Härter >61°C

KENNZEICHNUNG:

BASIS:

Xi Reizend,



N: Umweltgefährdend



HÄRTER:

Xn Schädlich



Bitte beachten Sie: Gültig bei allen von uns und durch SICOMIN EPOXY SYSTEMS und MAP-YACHTUNG zur Verfügung gestellten Informationen, seien es mündliche oder schriftliche Informationen, die nach bestem Wissen und Gewissen erstellt wurden, können wir für die Richtigkeit keine Verantwortung übernehmen.

Darum weisen wir unsere Kunden darauf hin, dass sie sich als Verwender der Produkte und Systeme unbedingt selbst von der Anwendbarkeit bei oder besser vor endgültiger Anwendung überzeugen müssen und dass die Verwendung ausschließlich Ihrer Verantwortlichkeit unterliegt. Sollten von unserer oder von Herstellerseite her dennoch berechnete Ansprüche erfüllt werden, so bezieht sich deren Erfüllung lediglich auf den Wert der gelieferten und von Ihnen verwendeten Produkte. Der Hersteller garantiert die ständige Qualitätskontrolle laut seinen allgemeinen Geschäfts- und Lieferbedingungen.

Hersteller:

MAP Yachting - 296 ave. de la Tramontane Zone Athélia IV - 13705 La Ciotat Cedex – Frankreich

Tel. +33 (0) 442 – 9814 50

Fax +33 (0) 442 – 9814 51

sales@map-yachting.com

www.map-yachting.com

Gelöscht: <sp><sp>

TIME OUT COMPOSITE oHG

Ottostrasse 119
D-53332 Bornheim-Sechtem

Tel.: +49 (0) 22 27 / 90 81 0
Fax: +49 (0) 22 27 / 90 81 29

http://www.timeout.de
Email: service@timeout.de

Seite 2 von 2