

Munkadur Classic – Technisches Datenblatt

Munkadur Classic

Lösemittelfreie Epoxi-Heißspritzbeschichtung für Metall und Beton für den Einsatz im Lebensmittelbereich

- Produkt**
- Lösemittelfreie 2-Komponenten-Beschichtung auf der Basis von Epoxidharz
 - Flächige Verarbeitung im 2-Komponenten-Heißspritzverfahren
 - Äußerst widerstandsfähig, chemisch belastbar und langlebig
 - Physiologisch unbedenklich
 - Gutachterlich geprüft nach EU- und US-Richtlinien (FDA)
- Anwendungsgebiete**
- Innenbeschichtung für Tanks und Behälter in der Lebensmittelindustrie
 - Referenzen für Bier, Wein, Sekt und Mineralwasser
 - Seit mehr als 30 Jahren im täglichen Einsatz bewährt
- Produktmerkmale**
- Geeignet für fettfreie Lebensmittel wie Bier, Wein, Sekt und Mineralwasser, weitere auf Anfrage
 - Sehr gute Haftfähigkeit auf Stahl-, Edelstahl-, Aluminium- und mineralischen Oberflächen
 - Einschichtige Applikation
 - Porenprüfbarkeit der Beschichtung bei elektrisch leitenden Substraten
 - Hohe Produkt- und Applikationssicherheit, da Herstellung und Applikation in einer Hand liegen

Produktdaten

- Farbton**
- Massekomponente: ockergelb
Härterkomponente: dunkelbraun
- Aussehen**
- Dunkelbraun, glänzend, glatt, glasartige Oberfläche
- Verpackung**
- Massekomponente: 12,5 Liter-UN-Eimer
Härterkomponente: 12,5 Liter-UN-Eimer
- Lagerfähigkeit**
- Original abgefüllte und nicht angebrochene Gebinde bei trockener und kühler Lagerung: 2 Jahre
- Beschichtungs-
vorschläge**
- Stahl, Edelstahl, Aluminium
- 1x Munkadur Classic
 - durchschnittliche Schichtstärke: 500 – 700 µm
- Beton
- Reprofilierung und Aufbringen einer tragfähigen Schicht aus physiologisch unbedenklichem Polymermörtel
 - 1x Munkadur Classic
 - durchschnittliche Schichtstärke: 500 – 700 µm

Munkadur Classic – Technisches Datenblatt

Oberflächen- vorbereitung

Stahl

- Entfernen von Schweißperlen, Verschleifen von Schweißnähten und Schweißnaht-Überlappungen
- Strahlen nach SA 2 ½, frei von Schmutz, Fett und Öl
mittlere Rautiefe: Rz > 40 µm

Edelstahl/Aluminium

- Reinigen und mit einem nichtferritischen Strahlmittel strahlen
mittlere Rautiefe: Rz > 40 µm

Beton

- Die zu beschichtende Oberfläche muss den bautechnischen Normen entsprechen, tragfähig, fest und frei von verbundstörenden Stoffen sein.
- Die Oberflächenzugfestigkeit soll im Mittel mindestens 1,5 N/mm² betragen und darf mit dem kleinsten Einzelwert 1,0 N/mm² nicht unterschreiten.
- Restfeuchte max. 4 % nach CM-Methode
- Nach dem Strahlen dürfen zur Reprofilierung und Erstellen einer durchgängigen Tragschicht nur physiologisch unbedenkliche und dem System angepasste Polymermörtel zum Einsatz kommen.

Technische Daten

Materialverbrauch

Ca. 1,5 kg/qm (je nach Größe des Behälters sowie Umgebungstemperatur)

Mischungsverhältnis

1 : 1 (Gewichtsanteile)
1,25 : 1 (Volumenanteile)

Beständigkeit

Chemische Einflüsse

- Für pure Chemikalien: siehe M+S-Beständigkeitsliste
- Für Reinigungs- und Desinfektionsmittel: siehe M+S-Eignungsübersicht

Mechanische Einflüsse

Härte > 90 nach Buchholz

Temperatur

40 °C Wasser, höhere Temperaturen und Medien nach Prüfung

Wärmeleitfähigkeit

0,25 kcal/m/h/°C bzw. 2,9 W/cm x K bei 10 °C

Rautiefe Munkadur

Rz: 0,5 – 1 µm
Ra: 0,07 – 0,15 µm

Munkadur Classic – Technisches Datenblatt

Verarbeitungshinweise/-bedingungen

Zubereitung des Materials	Eimer mit Masse und Härter getrennt voneinander auf ca. 70 °C aufheizen, homogenisieren und in 2-Komponenten-Spritzanlage einfüllen
Verarbeitungsmethoden	<p><u>Heißspritzen</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Mit spezieller 2-Komponenten-Heißspritzanlage - Unverdünnt - Spritzdüse: 0,53 mm bis 0,76 mm - Temperatur Masse: 80 °C - Temperatur Härter: 70 °C - Temperatur Tankwand: > 10 °C - Rel. Luftfeuchte: max. 80 % - Taupunkttemperatur muss wenigstens 3 °C unterhalb der Temperatur des zu beschichtenden Untergrundes liegen <p><u>Spachteln/Streichen</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Unverdünnt - Nur für kleinflächige Reparaturstellen bzw. Ausbesserungen, siehe hierzu: Reparatur-Anleitung Munkadur Classic <p>Munkadur Classic darf <u>nicht</u> verdünnt werden!</p>
Verarbeitungszeit	20 Min. bei 18 °C
Härtung	<ul style="list-style-type: none"> - Bei min. 18 °C nach 7 Tagen mechanisch und chemisch belastbar - Temperaturen > 18 °C verkürzen <u>nicht</u> die Härtung
Wartezeit zwischen zwei Arbeitsgängen	<ul style="list-style-type: none"> - Max. 2 Stunden bei max. 20 °C - Bei längerer Zwischenhärtungszeit Anstrahlen der Beschichtung erforderlich
Überarbeitung	Ausschließlich mit sich selbst
Schlussrockenzeit	<ul style="list-style-type: none"> - Mechanisch und chemisch voll belastbar nach 7 Tagen bei min. 18 °C - Behälter können sofort nach den Beschichtungsarbeiten geschlossen werden - Zur Durchhärtung keine Frischluftzufuhr erforderlich
Hinweise für Erstbefüllung	Neu beschichtete Tanks oder Behälter sind vor ihrer Erstbefüllung unter Beachtung der M+S-Eignungsübersicht für Reinigungs- und Desinfektionsmittel zu reinigen und ggf. zu desinfizieren.
Datenbasis	Sämtliche technischen Daten, Maße und Angaben in diesem Datenblatt beruhen auf Laborergebnissen und -messungen. Die tatsächlichen Daten können in Abhängigkeit von unterschiedlichen Umgebungsparametern sowie Einflüssen, die außerhalb unseres Einflussbereiches liegen, hiervon abweichen.

Munkadur Classic – Technisches Datenblatt

Haftungsausschluss Die vorstehenden Angaben, insbesondere die Vorschläge für Verarbeitung und Verwendung unseres Produkts, beruhen auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen im Normalfall, vorausgesetzt das Produkt wurde sachgerecht gelagert und angewandt. Wegen der unterschiedlichen Untergrundmaterialien und abweichenden Arbeitsbedingungen kann eine Gewährleistung eines Arbeitsergebnisses oder eine Haftung, aus welchem Rechtsverhältnis auch immer, weder aus diesen Hinweisen noch aus einer mündlichen Beratung begründet werden.

Technischer Stand 09/2011