

Munkadur GL – Technisches Datenblatt

Munkadur GL

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 15 Jahren im täglichen Einsatz bewährt
- Produktmerkmale**
- Geeignet für 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

Produktdaten

Farbton	sandgelb	braun
Massekomponente:	gelb-transparent	gelb
Härterkomponente:	sandgelb	rotbraun
Gemisch:	sandgelb	rotbraun
(Alle Farbtonangaben sind Richtwerte und <u>keine</u> RAL-Töne.)		

Aussehen seidengänzende, glatte, 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 GL
- durchschnittliche Schichtstärke: 500 µm
- Mindestschichtstärke: 350 µm
- Maximalschichtstärke: 700 – 800 µm je nach Umgebungsbedingungen

Munkadur GL – Technisches Datenblatt

Beton

- Reprofilierung und Aufbringen einer tragfähigen Schicht aus physiologisch unbedenklichem Polymermörtel
- 1x Munkadur GL

durchschnittliche Schichtstärke:	500 µm
Mindestschichtstärke:	350 µm
Maximalschichtstärke:	700 – 800 µm je nach Umgebungsbedingungen

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)

Spez. Gewicht	Farbton:	sandgelb	braun
	Masse:	ca. 1,410 kg/l	ca. 1,413 kg/l
	Härter:	ca. 1,408 kg/l	ca. 1,412 kg/l
	Gemisch:	ca. 1,409 kg/l	ca. 1,413 kg/l

Mischungsverhältnis 1 : 1 (Gewichtsanteile)
1 : 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

Munkadur GL – Technisches Datenblatt

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

Rautiefe Munkadur Rz: 1,5 – 2 µm
Ra: 0,2 – 0,3 µm

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

Heißspritzen

- Mit spezieller 2-Komponenten-Heißspritzanlage
- Unverdünnt
- Spritzdüse: 0,53 mm bis 0,76 mm
- Temperatur Masse: 80 °C
- Temperatur Härter: 80 °C
- Temperatur Tankwand: > 15 °C
- Rel. Luftfeuchte: max. 80 %
- Taupunkttemperatur muss wenigstens 3 °C unterhalb der Temperatur des zu beschichtenden Untergrundes liegen

Spachteln/Streichen

- Unverdünnt
- Nur für kleinflächige Reparaturstellen bzw. Ausbesserungen, siehe hierzu: Reparatur-Anleitung Munkadur GL

Munkadur GL darf nicht verdünnt werden!

Verarbeitungszeit ca. 40 Min. bei 18 °C

Härtung - Bei min. 18 °C nach 8 Tagen mechanisch und chemisch belastbar
- Temperaturen > 18 °C verkürzen nicht die Härtung

Wartezeit zwischen zwei Arbeitsgängen - Max. 2 Stunden bei max. 20 °C
- Bei längerer Zwischenhärtungszeit Anstrahlen der Beschichtung erforderlich

Überarbeitung Ausschließlich mit sich selbst

Schlussrockenzeit - Mechanisch und chemisch voll belastbar nach 8 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.

Munkadur GL – Technisches Datenblatt

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.
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	01/2016