



Technisches Datenblatt
Munkadur[®] TW

Stand 06/2021

Munkadur® TW Bfree – Technisches Datenblatt

Munkadur® TW Bfree

Lösemittel- und benzylalkoholfreie Epoxi-Heißspritzbeschichtung für Metall und Beton, für den Einsatz im Trinkwasserbereich

- | | |
|--------------------------|---|
| Produkt | <ul style="list-style-type: none"> - 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 KTW-BWGL und DIN EN 16421:2015-05 - zertifiziert nach System 1+ mit Fremdüberwachung |
| Anwendungsgebiete | <ul style="list-style-type: none"> - Innenbeschichtung für Tanks und Behälter im Trinkwasserbereich - Referenzen für Trinkwasser - seit mehr als 15 Jahren im täglichen Einsatz bewährt |
| Produktmerkmale | <ul style="list-style-type: none"> - geeignet für Trinkwasser bis 23° C - sehr gute Haftfähigkeit auf Stahl-, Edelstahl-, Aluminium- und mineralischen Oberflächen - einschichtige Applikation - Porenprüfbarkeit der Beschichtung bei elektrisch leitenden Substraten |

Produktdaten

- | | |
|--------------------------------|--|
| Farbton | Massekomponente: blau
Härterkomponente: blauweiß
Gemisch: hellblau
(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 |
| Beschichtungsvorschläge | <u>Stahl, Edelstahl, Aluminium</u>
- 1 x Munkadur® TW Bfree
- durchschnittliche Schichtstärke: 500 µm
- Mindestschichtstärke: 400 µm
- Maximalschichtstärke: 700 – 800 µm je nach Umgebungsbedingungen |

Beton

Munkadur® TW Bfree – Technisches Datenblatt

- Reprofilierung und Aufbringen einer tragfähigen Schicht aus physiologisch unbedenklichem Polymermörtel
- 1 x Munkadur® TW Bfree
- durchschnittliche Schichtstärke: 500 µm
- Mindestschichtstärke: 400 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, Salzen, 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 der Oberflächenvorbereitung muss zur Reprofilierung und Erstellen einer durchgängigen Tragschicht mindestens eine physiologisch unbedenkliche und dem System angepasste Polymermörtelschicht zum Einsatz kommen.

Technische Daten

Materialverbrauch ca. 1,2 kg/qm (je nach Größe des Behälters sowie Umgebungstemperatur)

Dichte

Masse:	ca. 1,245 kg/l
Härter:	ca. 1,520 kg/l
Gemisch:	ca. 1,380 kg/l

Mischungsverhältnis 1 : 1 (Gewichtsanteile)
1,25 : 1 (Volumenanteile) Pumpe mit festen Mischungsverhältnis

Munkadur® TW Bfree – Technisches Datenblatt

Beständigkeit	<u>Chemische Einflüsse</u> - für pure Chemikalien: siehe M+S-Beständigkeitsliste - für Reinigungs- und Desinfektionsmittel: siehe M+S-Eignungsübersicht <u>Mechanische Einflüsse</u> Härte > 90 nach Buchholz <u>Temperatur</u> <23 °C Wasser, höhere Temperaturen und Medien nach Prüfung
Rautiefe Munkadur	Rz: 1,5 – 2,0 µm Ra: 0,2 – 0,3 µm
Haftfestigkeit (ISO 4624:2016-08)	> 5 N/mm ²

Verarbeitungshinweise/-bedingungen

Zubereitung des Materials	Eimer mit Masse und Härter getrennt voneinander auf ca. 60 °C für maximal 18 Stunden aufheizen, in 2-Komponenten-Spritzanlage einfüllen und den Beschichtungsvorgang beginnen. Bitte beachten: Einmal aufgeheiztes Härter-Material ist bedingt wiederverwendbar. Härter-Material ist wärmesensitiv, es dürfen nicht mehr als 30 % pro Maschinenfüllung an Härter-Material eingesetzt werden, welches mehr als einmal aufgeheizt wurde.
Verarbeitungs-Methoden	<u>Heißspritzen</u> mit spezieller 2-Komponenten-Heißspritzanlage unverdünnt Spritzdüse: 0,68 mm - 0,83 mm (0,68 mm) Temperatur Masse: 60 - 70 °C Temperatur Härter: 60 °C Temperatur Tankwand: > 10 °C Rel. Luftfeuchte: max. 80 % Taupunkttemperatur muss wenigstens 3 °C unterhalb der Temperatur des zu beschichtenden Untergrundes liegen. <u>Spachteln/Streichen</u> unverdünnt nur für kleinflächige Reparaturstellen bzw. Ausbesserungen, siehe hierzu: Reparatur-Anleitung Munkadur® TW Bfree Bitte beachten: Munkadur® TW Bfree darf <u>nicht</u> verdünnt werden!

Munkadur® TW Bfree – Technisches Datenblatt

Verarbeitungszeit	ca. 40 Min. bei 18 °C
Härtung	<ul style="list-style-type: none"> - bei min. 18 °C nach 8 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
Schlusstrockenzeit	<ul style="list-style-type: none"> - 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.
Datenbasis	Alle 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.