

# VeroMetal® Marine M300

## Technisches Datenblatt

# VeroMetal

**Beschreibung:** **VeroMetal® Marine M300** Antifouling Coating ist ein Hartantifouling und besteht aus 99% reinen Kupferpartikeln und einem Hybridbinder. (Nicht erodierend)

**VeroMetal® Marine M300** ist zugelassen in Deutschland (N-35042), Großbritannien (HSE approval No. 8685) und in Frankreich (No. 1981). **VeroMetal® Marine M300** ist von der Internationalen Wassersportgemeinschaft Bodensee (IWGB) als umweltfreundliches Antifouling gelistet.

**VeroMetal® Marine M300** stimmt überein mit der Richtlinie MEPC 102(48) der International Maritime Organisation (IMO).

**Empfohlene Anwendung:** **VeroMetal® Marine M300** ist geeignet für alle Schiffsrümpfe und Objekte aus Kunststoff oder anderen Verbundstoffen. Für die Verwendung auf Metallrümpfen ist eine Grundierung erforderlich. Es bestehen keine Einschränkungen oder Anforderungen bzgl. Mindest- oder Maximalgeschwindigkeiten des Bootes.

**Produkttyp:** 3 Komponenten Kit: Kupfer, Binder, Härter.

**Verpackungseinheit:** 1 Kit **VeroMetal® Marine M300**: 2.27 kg bestehend aus  
Komponente A Binder: 1.000 gr  
Komponente B Kupfer Metall: 1.250 gr  
Komponente C MEKP-Härter: 20 gr

**Haltbarkeit:** Komponente A Binder: 6 Monate  
Komponente B Kupfer Metall: 12 Monate  
Beide unter trockenen Bedingungen und 20° Celsius.

**Physikalische Daten:** Farbton: Rot/Braun  
Aussehen: Matt/Halbgläzend  
Volumenfestkörper: 83.13 % ± 1  
Theoretische Ergiebigkeit: 3 m<sup>2</sup>/kg - 100 Mikron  
Flammpunkt: 32°C  
Handtrocken: 1 Stunde bei 20°C  
V.O.C: 260 g/l

### APPLIKATIONSHINWEISE:

**Applikationsmethode:** High Volume Low Pressure (HVLP) Spritzpistole, Handroller (lösemittelbeständig).  
Düsenöffnung: ca. 1.1 bis 1.6  
Düsendruck: ca. 1.1 bis 1.5 bar / 16 bis 22 psi

**Reinigung der Arbeitsgeräte:** Acetone

**Schichtdicke trocken:** ca. 100 Mikron

**Schichtdicke nass:** ca. 125 Mikron

**Sicherheit:** Vorsicht beim Umgang. Bitte beachten Sie vor und während der Verarbeitung alle Sicherheitshinweise auf der Verpackung und den Gebinden. Bitte beachten Sie die **VeroMetal®** Sicherheitsdatenblätter sowie die örtlichen und nationalen Sicherheitsvorschriften. Gesundheitsschädlich bzw. -bedrohlich beim Verschlucken; nach Verschlucken sofort einen Arzt konsultieren. Das Einatmen von möglichen Lösemitteldämpfen oder Farbnebel ebenso wie den Kontakt mit Haut und Augen vermeiden. Nur in gut belüfteten Bereichen verarbeiten und sicherstellen, dass in schlecht belüfteten oder schwer zugänglichen Bereichen für ausreichende Ventilation gesorgt ist. Jederzeit Vorkehrungen gegen die Gefahren von Feuer und Explosion treffen.

**Untergrundvorbehandlung:** Entfernen Sie evtl. nicht tragfähige Altanstriche sowie vorhandene Öl und Fettfilme mit entsprechenden Reinigungsmitteln. Im Anschluß Reinigung der Oberfläche mit einem schwach eingeregelteten Hochdruckreiniger, um alle losen Partikel zu entfernen. Danach muß die Oberfläche vollständig trocknen. Schleifen Sie die Oberfläche mit grobem Schleifpapier, beispielsweise der Körnung 100. So wird die Oberfläche von Unebenheiten befreit und erhält eine ausreichende Rauheit, damit VeroMetal gut haften kann.

**Applikationsbedingungen:** Die Oberfläche muß komplett sauber und trocken sein. Grundierungen mit Lösungsmitteln, die durch Verdampfung aushärten –wie z.B. Epoxydprodukte- können die Haftfähigkeit der VeroMetal-Produkte nachteilig beeinflussen. Diese Grundierungen müssen komplett ausgehärtet sein, bevor **VeroMetal®** aufgebracht werden kann. Die Temperatur muß 5 Punkte über dem Taupunkt liegen um Kondensation zu vermeiden. Bitte für ausreichende Belüftung sorgen.

**Den richtigen Härter je nach Temperatur am Arbeitsplatz auswählen:**

**Härter MEKP 9: Nicht unter 15 C° aufbringen.**

**Härter MEKP 5: >5° Celsius bis 15° Celsius**

1. Öffnen Sie Pack A (Binder).
2. Rühren Sie den Binder sehr sorgfältig um.
3. Pack B (Metall) öffnen und langsam in Pack A (Binder) einrühren. Rühren sie langsam und stellen Sie sicher dass sich eine homogene, klumpenfreie Mischung bildet.
4. Pack C (Härter) öffnen und der Mischung hinzugeben. Rühren Sie mit einem flachen Rührstock mindestens 30 Sekunden. Achten Sie darauf auch die Seiten und den Boden zu erreichen.

Ein gutes Verrühren aller Komponenten ist sehr wichtig um das Material optimal aufzurollen bzw. zu versprühen. Auch für die Trocknung und ein bestmögliches Endergebnis ist es eine Grundvoraussetzung.

Nach Zugabe des Härters (Pack C) beträgt die maximale Verarbeitungszeit ca. 60 Minuten bei 20 C°.

Sprühen ist die beste Applikationsmethode. Aber auch Aufrollen ist möglich. Beim Sprühen die Pistole im rechten Winkel führen und möglichst mit 50% Überdeckung arbeiten. Wenn erforderlich auch im Kreuzgang sprühen. Mischen Sie niemals altes Material mit neu angemischtem um zu verhindern dass Ihr Lackierwerkzeug verklebt. Reinigen Sie die Arbeitsgeräte mit Acetone.

Beim Aufrollen niemals dieselbe lösemittelbeständige Rolle nochmals verwenden. Auch das neu angemischte Material immer in eine neue Schale geben oder eine Folie über die alte Schale ziehen. Dies verhindert dass sich Klumpen bilden. Rollen Sie im Kreuzgang, dies erzielt beste Ergebnisse.

**Bemerkungen:**

Das Produkt enthält schwere Partikel. Sehr gut umrühren! Nach Trocknung empfiehlt sich ein Anschleifen der Oberfläche mit feiner Stahlwolle, um evtl. Polyesterreste an der Oberfläche zu entfernen.

**Farbe:**

**VeroMetal® Marine M300** hat eine rötlich/bräunliche Farbe, wie auch Kupfer. Witterungseinflüsse bewirken eine Farbveränderung und können zu einer Patinabildung führen. Dies hat keinen Einfluss auf die Wirksamkeit des Produktes.

**Applikationswerkzeug:**

Standard HVLP Lackierausrüstung oder lösemittelbeständige Rolle.

**Schichtdicke:**

Die Schichtdicke beträgt trocken ca.: 100 bis 125 Mikron. Mehrere Schichten und dickere Schichten verändern die Ergiebigkeit und Trockenzeiten.

**Empfohlene Anzahl von Schichten:**

Eine Beschichtung ist vollkommen ausreichend. Weitere Schichten können aber nach ca. 20 Minuten aufgebracht werden. Nach Trocknung empfiehlt sich ein Anschleifen der Oberfläche mit feiner Stahlwolle, um evtl. Polyesterreste an der Oberfläche zu entfernen.

**Reinigungsintervall**

**Beschichtung:**

Dies hängt von zahlreichen Faktoren wie Schichtdicke, Temperatur, den Gewässerbedingungen und dem Nutzungsverhalten des Bootes ab. Normalerweise sind bis zu 36 Monate problemlos möglich. Aber bei extremen Bedingungen kann eine Reinigung mit einem Hochdruckreiniger erforderlich sein.

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen und dienen lediglich der Beschreibung des Materials. Sie befreien den Verarbeiter bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle Daten unterliegen eventuellen Änderungen ohne Vorankündigung. Eventuelle Schutzrechte und bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten.