

Productnaam: Epoxy TC primer

Een universele high solid epoxy primer, op basis van anti-corrosie pigmenten en inerte vulstoffen. Gemakkelijk aan te brengen in hoge laagdikte met een uitstekende kantendekking en roestwerende eigenschappen.

Toepassing

Het product is speciaal ontwikkeld voor toepassing op nieuwe staalconstructies waar een hoogwaardige bescherming gecombineerd moet worden met een snelle doorharding en vermindering van oplosmidelemisies. Als primer toepassing in meerdere lagen op staalconstructies in industriële omgeving. Tevens geschikt voor verzinkte ondergronden en aluminium. Bestand tegen morsbelasting van water, chemicaliën en bijna alle oplosmiddelen. Bij buiten toepassing verkrijgend. Voor buitenomstandigheden moet een UV bestendige toplaag aangebracht worden om verkrijting te voorkomen.

Werkproces

Mengverhouding: Epoxy TC basiscomp. 3volumedeel
Verharder: 1 volumedeel

Mengvoorschriften;

Meng basiscomponent en de verharder op intensieve wijze, bij voorkeur met behulp van een mechanische mixer. De temperatuur van het gemengde product dient daarbij minimaal 10° te zijn.

Verdunnen: De verf kan worden aangebracht zonder verdunner bij het gebruik van airless spuitapparatuur (18-23°C). De benodigde hoeveelheid 91-92 epoxy verdunning is afhankelijk van de gebruikte apparatuur, de applicatiemethode en de temperatuur van het gemengd product. Met verdunning 91-92 is het product op 500-1000 Ohm in te stellen en daardoor elektrostatisch te verspuiten.

Potlife: Bij 20°C 5 uur (gemengd product)

Applicatie omstandigheden:

De temperatuur van de ondergrond moet minimaal 3°C boven het dauwpunt liggen. Zorg ervoor dat de plek waar gewerkt wordt tijdens de applicatie omstandigheden goed geventileerd wordt. Dit is nodig om een goede droging te realiseren en van belang voor de gezondheid van de verwerkers.

Applicatiemethode:

Aanbrengen moet bij voorkeur door middel van airless of airmix spuitapparatuur gebeuren. Bij kwastverwerking moet rekening gehouden worden met een ander laagdikte bereik en mogelijk een minder goede vloeijing. Wil men toch een redelijke vloeijing bij kwastverwerking verkrijgen dan dient men verdunning Solven Nafta te gebruiken.

Prestaties en Eigenschappen:

| | |
|-------|--------------|
| Glans | Zijdeglans |
| Kleur | SK935, beige |

Producteigenschappen:

| | | | | |
|-----------------------|--|-------|----------|---------|
| Volume vaste stof | Ca. 64% (gemengd product) | | | |
| VOS | <320 gr./lt. | | | |
| Dichtheid | Bij 20°C ± 1,45 kg/lt. (gemengd product) | | | |
| Droge laagdikte | Standaard 60-100 µm (afhankelijk van applicatiemethode) | | | |
| Theoretisch Rendement | Bij een droge laagdikte van 80 µm 8.0 m²/lt. | | | |
| Praktisch Rendement | De prestaties zijn in de praktijk afhankelijk van verschillende factoren. Als richtlijn voor airless spuiten: voor grotere oppervlakken: 70% van het theoretisch rendement. Voor kleine afmetingen: 50% van het theoretisch rendement. | | | |
| Hittebestendig: | Max. 150°C. (droge belasting) | | | |
| Droogtijden | Bij 55% RV en standaard droge laagdikte van 80µm (methode: BYK droogrecorder) 20°C | | | |
| | 5°C | 10°C | 20°C | 30°C |
| Stofvrij | 6 uur | 3 uur | 1,25 uur | 45 min. |
| Hanteerbaar | 16 uur | 8 uur | 3 uur | 2 uur |
| Overschilderbaar | 12 uur | 5 uur | 2 uur | 1,5 uur |

Bij een hogere droge laagdikte moet een langere droogtijd in aanmerking worden genomen. Tijdens het drogen en uitharden dient de relatieve vochtigheid tussen de 55-90% te blijven. Hoe hoger de vochtigheid, hoe sneller de droging is.

Tevens dient elk contact met vocht tijdens deze periode vermeden te worden. Bij vochtbelasting tijdens de uithardingscyclus kunnen witte vlekken ontstaan. Deze gevoeligheid herstelt zich niet meer, ook niet na langere tijd.

Verwerkingsgegevens:

| | Airless spuiten | Airmix | Airspray | Kwast/roller |
|-----------------|-----------------|------------|--------------|----------------|
| Verdunner | 91-92 | 91-92 | 91-92 | Solvent /91-92 |
| Aantal | 0-10 vol.% | 0 vol.% | 0-5 vol.% | 0-5 vol.% |
| Spuitopening | 0,015-0,017" | 0,015-17" | 2,0-2,5mm | |
| Materiaaldruk | 140-160bar | 70-100 bar | min. 3-4 bar | |
| Droge laagdikte | 60-120 µm | 70-100 µm | 60-120 µm | 60-80 um |

Reinigen van gereedschap direct na applicatie met 91-92 epoxy verdunner.

Productinformatie

| | |
|------------|--|
| Verpakking | 20 liter blikken Verdunner in 5 en 25 lt. |
|------------|--|

Houdbaarheid

In de originele, goed afgesloten verpakking 12 maanden mits binnen opgeslagen bij een temperatuur tussen 5°C en 40°C.

Verwijder olie, vet, vuil, etc. met een geschikt reinigingsmiddel, bijvoorbeeld ENVICLEAN PR (voor gebruik zie productblad) en een hogedrukspuit. Gritstralen tot aan zuiverheidsgraad Sa 2 ½ volgens ISO 8501-1. Na het stralen alle stof van het gehele oppervlak verwijderen met perslucht die vrij is van vocht en vet.

Voorbehandeling oppervlak, thermisch verzinkt: De ondergrond moet worden voorbehandeld volgens ISO12944 deel 4 § 6.2.3. (licht aanstralen met inert grit). Verwijder olie, vet, vuil, etc. met een geschikt reinigingsmiddel, bijvoorbeeld ENVICLEAN PR (voor gebruik zie productblad). Gritstraal het gehele zinkoppervlak lichtjes met een inert straalmiddel (korrelgrootte: 0,3 - 0,5 mm, straaldruk: 2,0 - 2,5 bar, opening mondstuk 6 mm minimaal). Na het gritstralen moet het gehele oppervlak er gelijkmatig vlak uitzien. Afhankelijk van de zinklaagdikte volgens NEN5254 kan max. 5 - 10 µm zink worden verwijderd. Verwijder na het stralen alle stof van het gehele oppervlak met perslucht die vrij is van vocht en vet. Breng de eerste coatinglaag binnen 2 uur aan.

BIJWERKEN

Bijwerken van beschadigingen of onbehandelde onderdelen op de bouwplaats. Verwijder olie, vet, vuil, etc. met een geschikt reinigingsmiddel, bijvoorbeeld ENVICLEAN PR (voor gebruik zie productblad). Verwijder de roest van alle mechanische beschadigingen veroorzaakt door het transport en de montage, onbehandelde lasstroken en laspunten en brandplekken. Dit kan gebeuren met roterende staalborstels, schuurschijven of staalborstels en grof

MILIEU EN GEZONDHEID

Etikettering: In overeenstemming met EG-richtlijn 67/548/EEG en in overeenstemming met de richtlijnen inzake gevaarlijke stoffen. Schadelijk en irriterend bij contact met huid, ogen en bij inademing. In geval van contact met de ogen onmiddellijk met grote hoeveelheden water uitwassen en deskundig medisch advies inwinnen. Niet eten, drinken of roken tijdens gebruik.

UN: 1263 Aware code: 50-IV

AWARE

AWARE' staat voor 'Adequate Warning and Air REquirement'. De AWARE-code is een 2-cijferige code voor coatings, reinigings- en verdunningsproducten. De code helpt bedrijven om die middelen te kiezen die de minste risico's opleveren voor degenen die ermee werken. Hoe lager de codegetallen, des te veiliger het product. Twee cijfers. Het eerste cijfer geeft weer hoeveel luchtverversing nodig is om veilig te kunnen werken. Dit wordt berekend aan de hand van de hoeveelheid in het product, hun MAC-waarden en hun vluchtigheid. Hoe hoger de ventilatiebehoefte, hoe meer risico's aan het product kleven. Het tweede cijfer geeft aan welke gevaareigenschappen de stoffen in het product verder nog hebben. De gevaarlijkste stoffen hebben het hoogste cijfer (Romeinse letters van I tot V). Buitenlandse voorbeelden. De AWARE-methodiek is ontwikkeld op basis van buitenlandse systemen, zoals de Deense MAL en de Noorse OAR-codes.

schuurpapier tot zuiverheidsgraad St3, in overeenstemming met ISO 8501-1. Maak de overgang van gereinigde onderdelen naar onderdelen met intacte verflagen glad en vloeiend door middel van schuren en schrapen. Verwijder na het stralen alle stof van het gehele oppervlak met perslucht die vrij is van vocht en vet. Werk daarna het object bij door middel van het gehele verfsysteem, zoals beschreven in dit verfadvis. Lichte oppervlaktebeschadigingen alleen bijwerken met het product van de eindlaag.

TECHNISCHE ONDERSTEUNING

Naast het aspect advies biedt Shipcoat meer. Wij voorstaan een totaaloplossing te bieden aan opdrachtgever, architect, aannemer en applicateur. Door de controle en begeleiding door Shipcoat BV ontslaat het de applicateur niet van zijn verantwoordelijkheid van de door hem uitgevoerde werkzaamheden. De applicateur dient zich terdege in kennis te stellen van de laatst uitgegeven productinformatiebladen en algemene voorwaarden staalconservering opgesteld door Shipcoat BV. Shipcoat is niet aansprakelijk voor applicatie en applicatie omstandigheden. De uiteindelijke duurzaamheid wordt in grote mate bepaald door factoren die buiten onze invloedssfeer

VERFSYSTEMEN

Hieronder vindt u een paar verfsystemen gebaseerd op Epoxy TC. Voor advies op maat over verfsystemen kunt u contact opnemen met Shipcoat , of met onze lokale vertegenwoordiger.

| | |
|------------------|-----------------------------|
| Systeem 1 | Corrosieklasse C1/C2 |
| 1e laag 80 um | Epoxy TC primer |
| Systeem 2 | Corrosieklasse C3 |
| 1e laag 100 um | Epoxy TC primer |
| 2e laag 50 µm | Polydur TC express |