

Productnaam: Epoxy Zinkcompound HS

Een high solids zinkrijke hoge laagdiktebereik epoxy primer met een extreme corrosiebescherming. Duurzame bescherming tegen corrosie van Sa 2-2 ½ gestraald staal bij tweecomponenten verfsystemen. Economische oplossingen: geformuleerd voor een snelle verwerking en handelbaarheid. Toepassing tot 125 µm droge laagdikte zonder enige risico op scheuren of de gebruikelijk zinkrijke primer gerelateerde defecten.

Eigenschappen

- Extreme hechting en hoge flexibiliteit
- Extreme barrière-eigenschappen
- Extreme corrosiebestendigheid
- Hoge laagdiktebereik zinkrijke primer, geen scheuren
- Uitstekende kantendekking
- Snelle droging
- Spuitklaar
- Alternatief voor galvaniseren en zinksilicaat.
- Gecertificeerd volgens COT KO 16.53

Werkproces

Mengverhouding: Epoxy ZnHs: 4 volumedeel
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.

Potlife: Bij 20°C 6 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.

Prestaties en Eigenschappen:

Glans	Mat
Kleur	Groengrijs

Producteigenschappen:

Volume vaste stof	Ca. 58% (gemengd product)			
VOS	<395 gr./lt.			
Dichtheid	Bij 20°C ± 2,30 kg/lt. (gemengd product)			
Droge laagdikte	Standaard 60-125 µm (afhankelijk van applicatiemethode)			
Theoretisch				
Rendement	Bij een droge laagdikte van 100 µm 5,8 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.			
Dekking	Om de beste dekkraft van de toplaag te bereiken is voor sommige kleuren een speciale kleurschakering van de primer nodig. Vraag hiervoor ons advies.			
Hittebestendig	Maximum 150°C (droge belasting)			
Zinkgehalte	89 w%			
Straalprofiel	(R²) 40-70µm			
Droogtijden	Bij 55% RV en standaard droge laagdikte van 75µm (methode: BYK droogrecorder) 20°C			
	5°C	10°C	20°C	30°C
Stofvrij	1,5 uur	45 min.	25 min	15 min
Hanteerbaar	10 uur	6 uur	3 uur	2 uur
Overschilderbaar	10 uur	6 uur	3 uur	2 uur

Bij een hogere droge laagdikte moet een langere droogtijd in aanmerking worden genomen. Tijdens het drogen en uitharden dient de relatieve vochtigheid 0% 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.

Verwerkingsgegevens:

	Airless spuiten	Airmix
Verdunner	91-92	91-92
Aantal	0-10 vol.%	0-10 vol.%
Spuitopening	0,015"	0,015"
Materiaaldruk	140-170bar	70-100 bar
Droge laagdikte	60-140 µm	60-140 µm

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

Productinformatie

Verpakking 10 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.

Testprocedure	Resultaten
Versnelde verwerking: ISO 11507/ASTM G154	n.v.t.
Buitenexpositie ISO 2810 Zoutsproeitest: ISO 9227-NSS/ASTM B117	1,5 jaar 1440 uur
Pull off (voor/na test): ISO 4624 / ASTM D4541	4,2/3,8 MPa
Corrosie weerstand:	Rc3,7*10/9(21 dg)
TNO elektrochemische Impedantie Spectroscopie (EIS)	4P systeem 16515/16743/17443
Immersietest ISO 2812-2/1 ASTM D543X	2 dagen gedestilleerd water 5 dagen zeewater
Volgens COT KO 16.53	Gecertificeerd

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: 55-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 gevaarsteigenschappen 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.

VOORBEHANDELING

Voorbehandeling, staal onbehandeld:

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 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 ZFC. Voor advies op maat over verfsystemen kunt u contact opnemen met Shipcoat , of met onze lokale vertegenwoordiger.

Systeem 1	Corrosieklasse C3	
	1 laag 60 um	Epoxy Zn HS
	Toplaag 60 µm	Epoxy Zn HS
Systeem 2	Corrosieklasse C4	
	1e laag 100 um	Epoxy Zn Hs
	Toplaag 80 um	Polycoat HS
Systeem 3	Corrosieklasse C5	
	1e laag 80 um	Epoxy Zn Hs
	2e laag 100 um	Epoxy Steerkote Miox
	3e laag 80 um	Polycoat HS