

Productnaam: Epoxy TR Tar replacement

Een universele roestwerende, teer vervangende high solids epoxycoating, versterkt met ijzerglimmer. Combineert een hoge kwaliteit aan bescherming met een eenvoudige applicatie. Epoxy TR Tar is een universele primer/coating voor duurzame bescherming van staalconstructies in agressieve atmosferische en industriële omgeving, evenals voor immersie in bodem en (zee-)water (Im 1,2,3).

Eigenschappen

- Extreme hechting en flexibiliteit
- Extreme barriere-eigenschappen
- Extreme bestendigheid tegen weersinvloeden en corrosie
- Hoge laagdikte flexibele epoxy immersie coating (extreme ondoordringbaarheid: diffusieweerstandsgetal $\mu > 90.000$)
- Goede water- en chemische bestendigheid en een hoge mechanische sterkte
- Uitermate geschikt voor immersie doeleinden
- Toepasbaar bij 5°C en 90% relatieve vochtigheid
- Epoxy TR tar is gecertificeerd volgens COT KO.24.34

Werkproces

Mengverhouding: Epoxy TR tar basiscomp. 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 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.

Prestaties en Eigenschappen:

Glans	Eiglans
Kleur	Zwart, roodbruin, grijs

Producteigenschappen:

Volume vaste stof	Ca. 70% (gemengd product)			
VOS	<250 gr./lt.			
Dichtheid	Bij 20°C ± 1,50 kg/lt. (gemengd product)			
Droge laagdikte	Standaard 100-250 µm (afhankelijk van applicatiemethode)			
Theoretisch				
Rendement	Bij een droge laagdikte van 100 µm 7.0 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.			
Droogtijden	Bij 55% RV en standaard droge laagdikte van 80µm (methode: BYK droogrecorder) 20°C			
	5°C	10°C	20°C	30°C
Stofvrij	5uur	3 uur	2 uur	1 uur
Hanteerbaar	36 uur	24 uur	16 uur	8 uur
Overschilderbaar	24 uur	16 uur	8 uur	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.

Verwerkingsgegevens:

	Airless spuiten	Airmix	Airspray	Kwast/roller
Verdunner	91-92	91-92	91-92	Solvent /91-92 epoxy
Aantal	0-10 vol.%	5-10 vol.%	5-10 vol.%	0-5 vol.%
Spuitopening	0,015-0,017"	0,015-17"	2,0-2,5mm	
Materiaaldruk	140-170bar	70-100 bar	min. 3-4 bar	
Droge laagdikte	100-250 µm	100-250 µm	100-250 µm	100 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.

Testprocedure	Resultaten
Versnelde verwerking: ISO 11507/ASTM G154	n.v.t.
Buitenexpositie ISO 2810 Zoutsproei-test: ISO 9227-NSS/ASTM B117	5 jaar >2500 uur
Pull off (voor/na test): ISO 4624 / ASTM D4541	9,0/8,0 MPa
Kathodische onthechting ISO 15711	13mm na 4200 uur systeem 80µm 604+240µm 16933
Waterdampdoorlaatbaarheid TUV procedure	µ > 90.000 diffusieweerstandsgetal
Flexibiliteit ISO 1519/ASTMD522 Cylindrische doorn	25mm
Immersietest ISO 2812-2/1 ASTM D543X	28 dagen gedestilleerd water 14 dagen HCl (10w%) 28 dagen NaOH (10w%) 28 dagen minerale olie

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: 41-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.

VOORBEHANDELING

Voorbehandeling, staal onbehandeld:

Verwijder olie, vet, vuil, etc. met een geschikt reinigingsmiddel, bijvoorbeeld ENVICLEAN PR (voor gebruik zie productblad) en een hogedrukpuit. 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 TR Tar replacement. Voor advies op maat over verfsystemen kunt u contact opnemen met Shipcoat , of met onze lokale vertegenwoordiger.

Systeem 1	Lm- 1, 2, 3	
	1e laag 160 um	Epoxy TR Tar
	2e laag 160 um	Epoxy TR Tar
Systeem 2	Lm-, 1, 2, 3 met kathodische bescherming	
	1e laag 80 um	604 Dual Core Isoprimer
	2e laag 240 um	Epoxy TR Tar