

## Productnaam: Epoxy Universal primer HB 16.76

Als roestwerende afwerking in kleur op minimaal Sa 2½ gestraald staal. Als éénlaagse afwerking geschikt voor staalconstructies welke in een milieu met lichte vochtbelasting functioneren. Door de snelle doorharding na korte tijd bestand tegen mechanische belastingen door transport en montagewerkzaamheden. Als primer/impregneer voor cementgebonden ondergronden. Tevens geschikt als roestwerende primer op staal, verzinkt staal en aluminium. Kan met diverse verfsystemen worden afgewerkt voor het verkrijgen van een duurzaam verfsysteem voor de bescherming van metalen constructies in zwaar agressieve milieu's. Met de juiste afwerk lagen bestand tegen morsbelasting van water, oplosmiddelen en chemicaliën. Bij een gestraalde ondergronden moet men een RA-waarde van 10-15 micron aanhouden. Epoxy universal primer is gecertificeerd volgens COT 16.76. Voor buitenomstandigheden moet een UV bestendige toplaag aangebracht worden om verkrijting te voorkomen.

### Eigenschappen

- Extreme hechting en flexibiliteit
- Extreme barriere-eigenschappen
- Extreme bestendigheid tegen weersinvloeden en corrosie
- Gecertificeerd volgens COT KO 16.76
- Bij binnenomstandigheden als een èènlaagsysteem of als primer/coating in epoxy systemen
- Bestand tegen morsbelasting zoals water en diverse oplosmiddelen en chemicaliën
- Voor buitenomstandigheden moet een UV bestendige topcoat aangebracht worden om verkrijten te voorkomen.

### Werkproces

Mengverhouding: Epoxy universal primer: 3 volumedeel  
Verharder 1: 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 15° 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. Bij elektrostatisch spuiten is het mogelijk om de elektrische weerstand van de verf door middel van verdunner 91-92 naar 500-1000 ohm aan te passen.

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 voor het droogproces te verkrijgen en van belang voor de gezondheid van de werknemers.

**Applicatiemethode:**

Aanbrengen moet bij voorkeur door middel van airless of airmix spuitapparatuur gebeuren.

**Prestaties en Eigenschappen:**

Glans	zijdeglans (aanvangsglans)
Kleur	Standaard RAL kleuren, ook loodvrij

**Producteigenschappen:**

Volume vaste stof	Ca. 65% (gemengd product)			
VOS	<325gr./lt.			
Dichtheid	Bij 20°C ± 1,45 kg/lt. (gemengd product)			
Droge laagdikte	Standaard 80-120 µm (afhankelijk van applicatiemethode)			
Theoretisch				
Rendement	Bij een droge laagdikte van 80 µm 8.2 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.			
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	4 uur	2 uur	1 uur
Hanteerbaar	30 uur	6 uur	8 uur	6 uur
Overschilderbaar	24 uur	16 uur	8 uur	5 uur

Voor betere drogings eigenschappen bij lagere temperaturen is het mogelijk om Epoxy 969 activator toe te passen. Bij een hogere droge laagdikte moet een langere droogtijd in aanmerking worden genomen. Tijdens het drogen en uitharden dient de relatieve vochtigheid 80% 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:**

	<b>Airless spuiten</b>	<b>Airmix</b>	<b>Airspray</b>	<b>Kwast/roller</b>
Verdunner	91-92	91-92	91-92	91-92
Aantal	0-10 vol.%	0-10 vol.%	5-10 vol.%	0-5 vol.%
Spuitoening	0,015"	0,015"	1,5-2,0mm	
Materiaaldruk	140-160bar	70-100 bar	min. 3-4 bar	
Droge laagdikte	80-120 µm	80-120	80-120	60 µm

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.

<b>Testprocedure</b>	<b>Resultaten</b>
Versnelde verwerking: ISO 11507/ASTM G154	n.v.t.
Buitenexpositie ISO 2810 Zoutsproeitest: ISO 9227-NSS/ASTM B117	2 jaar > 2000 uur
Pull off (voor/na test): ISO 4624 / ASTM D4541	5,7/5,5 MPa
Flexibiliteit ISO 1519/ASTMD522 Cylindrische doorn	25mm
Immersietest ISO 2812-2/1 ASTM D543X	2 dagen gedestilleerd water 5 dagen zeewater 5 dagen minerale olien
Volgens COT KO 16.76	Gecertificeerd

**VOORBEHANDELING**

Voorbehandeling, staal onbehandeld: conform NPR7452 deel 4. 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 NPR 7452 deel 4 § 12. Met verwijzing naar paragraaf 6.2.3.4.1. (licht aanstralen met inert straalmiddel). 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**

Het oppervlak dient voorbehandel te worden conform NPR 7452 deel 4, paragraaf 7.4. Verwijder olie, vet, vuil, etc. met een geschikt reinigingsmiddel, bijvoorbeeld ENVICLEAN PR (voor gebruik zie productblad). Verwijder de roest

**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: 61-II

**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 gevaarseigenschappen 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.

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

Systeem 1      Corrosieklasse C1/C2  
1 laag 80 um      Epoxy Universal primer

Systeem 2      Corrosieklasse C3  
1e laag 80 um      Epoxy Universal primer  
2e laag 100 um      Epoxy Steerkote Miox  
Bij buiten toepassing dient een UV bestendige  
toplaag te worden toegepast om verkrijgen  
tegen te gaan

Systeem 3      Corrosieklasse C5  
1e laag 100 um      Epoxy ZN Hs  
2e laag 120 um      Epoxy Steerkote Miox  
3e laag 100 um      Epoxy Universal primer