

Productnaam: Epoxy Fastcure Primer HS

Een roestwerende, industriële high solids tweecomponenten primer, op basis van speciale epoxyharsen en gemodificeerde amines. Speciaal ontwikkeld voor snelle applicatie (nat-in-nat) en een gladde afwerking. Een economische primer voor ferro en non-ferro ondergronden in industriële coatingsystemen. Spuitklaar en snel uithardend. Tot 40% reductie van oplosmidelemissies.

EIGENSCHAPPEN :

- voldoet aan 2004/42/EC cat. B, sub c primers;
- op biomaterialen gebaseerde epoxy;
- robuuste eigenschappen;
- grote corrosiebestendigheid;
- slijtvast;
- hoge mechanische sterkte;
- eenvoudig aan te brengen (geen verdunning nodig);
- nat-in-nat af te werken;
- geschikt voor toepassing in verflijnen (incl. elektrostatische applicatie);
- bestand tegen morsbelasting zoals water en diverse chemicalien en oplosmiddelen.

Mengvoorschriften;

Meng basiscomponent en de activator op intensieve wijze, bij voorkeur met behulp van een mechanische mixer. De temperatuur van het gemengde product dient daarbij tijdens het aanbrengen minimaal 5°C te zijn. Mengverhouding 3:1 volume

Verdunnen:

De verf kan worden toegepast zonder verdunning bij het gebruik van airmix en airspray spuitapparatuur (18-23°C). De eventueel benodigde hoeveelheid verdunning is afhankelijk van gebruikte apparatuur en de applicatiemethode.

Potlife:

Bij 20°C 4 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 applicatie goed geventileerd wordt, om de hoeveelheid oplosmiddeldampen te reduceren. Dit is nodig om goede omstandigheden voor het droogproces te verkrijgen en van belang voor de gezondheid van de verwerkers.

Applicatiemethode:

Aanbrengen moet bij voorkeur door middel van airmix spuitapparatuur gebeuren. Bij het gebruik van een kwast zal een andere laagdikte en mogelijk een minder goede vloeïng worden bereikt.

Verwerkingsgegevens:

	Airless spuiten	Airmix
Verdunner	91-92	91-92
Aantal	5-10 vol.%	0-5 vol.%
Spuitopening	2,0-3,0 mm	0,009-0,011"
Materiaaldruk	3-4 bar	70-100 bar
Droge laagdikte	50-70 µm	50-70 µm

Prestaties en Eigenschappen:

Glans	Zijdeglans
Kleur	Grijs

Producteigenschappen:

Volume vaste stof	Ca. 70 volume % (gemengd product)
VOS	<290 gr./lt.
Dichtheid	Bij 20°C ± 1,50 kg/lt. (gemengd product)
Droge laagdikte	De prestaties zijn in de praktijk afhankelijk van verschillende factoren. Als richtlijn voor airless spuiten: voor grote oppervlakken: 70% van het theoretisch rendement. Voor kleine afmetingen: 50% van het theoretisch rendement.
Theoretisch	
Rendement	Bij een droge laagdikte van 50 µm 14,0 m²/lt.
Praktisch	
Rendment	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. 120°C (droge belasting)
Droogtijden	Bij 50% RV en standaard droge laagdikte van 50µm (methode: BYK droogrecorder) 20°C
Stofvrij	20°C
Overschilderbaar	Nat-in-nat (30-40 min) anders na 2 uur
Hanteerbaar	2 uur

Max. interval: is onbeperkt, mits het oppervlak schoon en vrij van vet en/of olie is. Bij een hogere droge laagdikte moet een langere droogtijd in aanmerking worden genomen. Tijdens het drogen en uitharden dient de relatieve vochtigheid onder de 90% te blijven.

Reinigen van gereedschap direct na applicatie met verdunning.

Productinformatie

Verpakking: 5 liter blikken en 20 liter blikken

Houdbaarheid

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

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.

TESTGEGEVENS

Zoutsproeitest:

ISO 9227-NSS / ASTM B 117 >2000 uur

Pull-off (voor/na test):

ISO 4624 / ASTM D4541 5,7/5,5 MPa

Corrosie weerstand: Rc3,2*109, n=0,94 (21 dgn)

TNO Elektrochemische

Impedantie Spectroscopie (EIS) Systeem 306 + 171i2

Goedgekeurd door Rijkswaterstaat (in systeem gecombineerd met 171i2)

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 31-IV

AWARE' staat voor 'Adequate Warning and Air REquirement'. De AWARE-code is een 2-cijferige code voor coatings, reinigings- en verduunningsproducten. 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 gevaarlijke 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.