

## Productnaam: Epoxy Steerkote Miox

Een universele roestwerende aromaatarne high solids epoxycoating, versterkt met ijzerglimmer. Voldoet aan EPA richtlijnen. Toegepast als een eenlaagsysteem combineert het een hoogwaardige bescherming met een eenvoudige applicatie. Zeer goede corrosiebestendige en extreme afdichtende eigenschappen en mechanische sterkte. Het product kan worden toegepast als primer of coating op staalconstructies in agressieve atmosferische en industriële omgevingen. Omwille van het aromaatarne karakter, hoog vlampunt en vaste stofgehalte, het ideale product om oplosmiddelenemissies te reduceren en arbeidsomstandigheden te optimaliseren. Zeer lage geurbelasting.

### Eigenschappen

- Extreme hechting
- Extreme barriere eigenschappen
- Extreme corrosiebestendigheid
- NORSOK goedgekeurde M501 specificaties in atmosferische en industriële systemen
- Spuitklaar bij 70% volume vaste stof
- Bestand tegen morsbelasting zoals water en diverse oplosmiddelen en chemicaliën
- Voor buitenomstandigheden moet een UV-bestendige laag worden aangebracht om verkrijting tegen te gaan
- Hoog vlampunt zorgt voor verhoogde veiligheid tijdens opslag en verwerking
- Zeer lage Award code, arbovriendelijk
- Zeer lage geurbelasting

### Werkproces

Mengverhouding: Steerkote Miox basiscomponent: 5 volumedelen  
Steerkote Miox activator: 1 volumedeel

### 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 minimaal 10° te zijn.

### Verdunnen:

De verf kan worden toegepast zonder verdunning bij het gebruik van airless spuitapparatuur (18-23 °C). De benodigde hoeveelheid 91-92 is afhankelijk van gebruikte apparatuur, de applicatie en de temperatuur van het gemengde product.

Potlife: Bij 20°C 2 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 voor het droogproces en in het belang van de medewerkers.

## Applicatiemethode:

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

Bij het gebruik van een kwast zal een andere laagdikte en mogelijk een minder goede vloeïng worden bereikt.

## Prestaties en Eigenschappen:

Glans	Zijdeglans
Kleur	Standaard Miox kleuren, 2807 en 111, ook loodvrij

## Producteigenschappen:

Volume vaste stof	Ca. 70% (gemengd product)			
VOS	<250 gr./lt.			
Dichtheid	Bij 20°C ± 1,60 kg/lt. (gemengd product)			
Droge laagdikte	Standaard 80-160 µm (afhankelijk van applicatiemethode)			
Theroretisch rendement	Bij een droge laagdikte van 80 µm 8,75 m/lt.			
Practisch 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 100µm (methode: BYK droogrecorder) 20°C			
	5°C	10°C	20°C	30°C
Stofvrij	5 uur	3 uur	2 uur	1 uur
Hanteerbaar	36 uur	24 uur	16 uur	8 uur
Overschilderbaar	24 uur	16 uur	8 uur	5 uur

Maximaal 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 tussen de 55-90% te blijven. Hoe hoger de vochtigheid, hoe sneller de droging is.

## Verwerkingsgegevens:

	Airless spuiten	Airmix	Airspray	Kwast/roller
Verdunner	nvt	Nvt	91-92	91-92
Aantal	0 vol. %	0 vol. %	0-5 vol. %	0-5 vol. %
Spuitopening	Min. 0,015"	Min 0,015"	2,0-2,5mm	
Materiaaldruk	140-160bar	70-100 bar	min. 3-4 bar	
Droge laagdikte	80-160 µm	80-160 µm	80-160 µm	80 um

Reinigen van gereedschap direct na applicatie met 5806 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

Versnelde verwerking:

ISO 11507/ASTM G154

Buitenexpositie ISO 2810

Zoutsproeitest:

NORSOK M501 ISO 20340

Pull off voor/na test

ISO 4624/ASTM D4541

Corrosieweerstand

TNO elektrochemische

Impedantie

Immersietest:

ISO2812-2/1

ASTM D543X

Volgens COT KO 18.24

## Resultaten

5 jaar

4200 uur

verfsysteem

15,4/13,1 MPa

R c 3,7\*10(9) (21 dagen)

28 dagen gedestilleerd water

7 dagen zeewater

14 dagen HCl (10W%)

28 dagen NaOH (10w%)

28 dagen minerale olie

gercertificeerd.

## 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

## 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: 42-I

## 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

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 Steelkote Miox. Voor advies op maat over verfsystemen kunt u contact opnemen met Shipcoat.

Systeem 1	Corrosieklasse C2	
	1 <sup>e</sup> laag 80 um	Steelkote Miox
	2 <sup>e</sup> laag 60 µm	Polycoat HS
Systeem 2	Corrosieklasse C5	
	1 <sup>e</sup> laag 80 um	Epoxy ZnHs
	2 <sup>e</sup> laag 100 um	Steelkote Miox
	3 <sup>e</sup> laag 80 µm	Polycoat HS