



**SteelKote**  
designed to endure

## 803 STEELKOTE EP AC+

Een universele roestwerende high solids epoxy coating, op basis van anticorrosie pigmenten en inerte vulstoffen. Gepigmenteerd met aluminium heeft 803 SteelKote EP AC+ extra barrière en mastiek eigenschappen (kleur SK9007). Eenvoudig aan te brengen in een hoge laagdikte met een uitstekende kantendekking op scherpe randen. 803 SteelKote EP AC+ is speciaal ontwikkeld voor toepassing op nieuwe staalconstructies waar een hoogwaardige bescherming moet worden gecombineerd met een snelle doorharding en vermindering van oplosmidelemissies. Toepasbaar als een multifunctionele epoxy primer/finish met een extreme corrosieweerstand.

### EIGENSCHAPPEN

- extreme hechting;
- extreme barrière-eigenschappen;
- extreme corrosiebestendigheid;
- extreme flexibiliteit;
- COT KO 30.01/47.16 gecertificeerd;
- spuitklaar;
- superdekkend;
- tot 18,5% hoger applicatierendement;
- lage temperatuur uitharding;
- bij binnenomstandigheden als een "één laag"-systeem of als primer/coating in epoxy-systemen;
- bestand tegen morsbelasting zoals water en diverse oplosmiddelen en chemicaliën;
- voor buitenomstandigheden moet een UV-bestendige toplaag aangebracht worden om verkrijging te voorkomen.

### WERKPROCES

- Mengverhouding: 803 SteelKote EP AC+, 4 volumedelen  
**Standaard:**  
Activator 969, 1 volumedeel  
**Kleurstabiele winteractivator:**  
Activator 958, 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 tijdens het aanbrengen minimaal 10°C te zijn.
- Verdunnen: De verf kan onverdund worden aangebracht met airless spuitapparatuur. De eventueel benodigde hoeveelheid EP5800 is afhankelijk van gebruikte apparatuur, de applicatiemethode en de temperatuur van het gemengde product.
- Potlife: Bij 20°C 5 uur (gemengd product).
- Applicatieomstandigheden: 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 airless of airmix spuitapparatuur gebeuren. Bij het gebruik van een kwast zal een andere laagdikte en mogelijk een minder goede vloeing worden bereikt.

### PRESTATIES EN EIGENSCHAPPEN

Esthetische producteigenschappen:

Glans	Zijdeglans
Kleur:	Standaardkleuren (bijv. RAL, NCS)

### Producteigenschappen:

Volume vaste stof:	Ca. 70 volume % (gemengd product)
VOS:	≤ 290 gr/ltr.
Dichtheid:	Bij 20°C ± 1,50 kg/ltr (mixed product)
Droge laagdikte:	Standaard: 60-160 µm (afhankelijk van applicatiemethode)
Theoretisch rendement:	Bij een droge laagdikte van 80 µm 8,8 m <sup>2</sup> /ltr.
Praktisch rendement:	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.
Hittebestendigheid:	Maximum 120°C (droge belasting)
Dekking:	Om de beste dekkraft van de toplaag te bereiken is voor sommige kleuren een speciale kleurschakering van de primer nodig. Vraag hiervoor onze technische afdeling om advies.
Droogtijden met Activator 969 bij een standaard droge laagdikte van 80 µm. (methode: BYK Droogrecorder)	10°C      20°C
Stofvrij:	3 uur      2 uur
Hanteerbaar:	8-12 uur      6-8 uur
Overschilderbaar:	6 uur      4 uur

Maximaal interval is onbepikt, 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 80% te blijven. Tevens dient elk contact met vocht tijdens deze periode vermeden te worden. Bij vochtbelasting tijdens de uithardingscyclus kunnen witte vlekken ontstaan.

Levensduur en droogtijden zijn indicatief. Afhankelijk van applicatie, omstandigheden en onderhoudsinterval kunnen deze afwijken.



## VERWERKINGSGEGEVENS

	<b>Airless spuiten</b>	<b>Airmix</b>
Verdunner	n.v.t.	EP5800
Aantal	0-5 vol.%	0-5 vol.%
Spuitopening	0,015 inch	0,015 inch
Materiaaldruk	140-160 bar	70-100 bar
Droge laagdikte	60-160 µm	60-160 µm

	<b>Kwast-roller</b>	<b>Airspray</b>
Verdunner	S5102	EP5800
Aantal	0-5 vol.%	5-10 vol.%
Spuitopening		2,0-2,5 mm
Materiaaldruk		3-4 bar
Droge laagdikte	60 µm	60-120 µm

Reinigen van gereedschappen: direct na applicatie met EP5800.

## PRODUCTINFORMATIE

Verpakking:	20 liter blikken. Verdunner in 25 liter jerrycans en 200 liter vaten.
Houdbaarheid:	in de originele, goed afgesloten verpakking 12 maanden, mits binnen opgeslagen bij een temperatuur tussen 5 °C en 40 °C.

## TEST EISEN

Versnelde verwerking: ISO 11507 / ASTM G154	n.v.t.
Buitenexpositie: ISO 2810	5 jaar
Zoutsproeitest: ISO 9227-NSS / ASTM B 117	960 uur
Pull off (voor/na test): ISO 4624 / ASTM D4541	5,0/4,9 MPa
Flexibiliteit: ISO 1519 / ASTM D522	
Cilindrische doorn	32 mm
Immersietest: ISO 2812-2/1 ASTM D543X	2 dagen gedestilleerd water 5 dagen zeewater 5 dagen HCl (2w%) 5 dagen H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> (2w%) 28 dagen minerale olie
Volgens COT KO 30.01 & 47.16	voldoet

## 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 uitspoelen en deskundig medisch advies inwinnen. Niet eten, drinken of roken tijdens gebruik.

UN: 1263

Aware-code: 42-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 oplosmiddel 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.

## VOORBEHANDELING

### Voorbehandeling, staal onbehandeld:

De ondergrond moet worden voorbehandeld volgens ISO12944 deel 4 § 6.2.3. 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. Breng de eerste coatinglaag binnen 6 uur aan. Als de uiteindelijke deklaag van de coating wordt aangebracht op de bouwplaats zijn extra maatregelen nodig.

### Voorbehandeling oppervlak, thermisch verzinkt:

De ondergrond moet worden voorbehandeld volgens ISO12944 deel 4 § 6.2.3. (licht aanstralen met inert grit). Zie voor Duplex systemen ook NEN5254. 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.

## PROTECTIVE COATINGS

Onze 'protective coatings' blinken uit door hun duurzaamheid, flexibiliteit, hechting, gemak van aanbrengen, corrosiewerende werking, en hun chemische en mechanische bestendigheid. Dit is het resultaat van ons vakmanschap op het gebied van coating-chemie, met veel oog voor de behoeften en wensen van onze klanten. De coatingsystemen zijn conform ISO 12944 en voldoen aan de internationale VOS-richtlijnen.

## 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, schuur schijven 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, zoals beschreven in dit verfadvis.

## ONDERHOUD

Jaarlijkse inspectie van het gehele oppervlak. Eventuele gebreken bijwerken conform het bijwerkadvies. Een regelmatige reiniging van het oppervlak wordt aanbevolen. Na aflopen van de garantieperiode oppervlak controleren op gebreken en bijwerken volgens het bijwerkadvies.

## TECHNISCHE ONDERSTEUNING

Naast het aspect advies biedt Baril Coatings meer. Wij voorstaan een totaaloplossing te bieden aan opdrachtgever, architect, aannemer en applicateur.

Om gewenste duurzaamheid te garanderen biedt Baril Coatings tijdens het applicatietraject de mogelijkheid tot een intensieve begeleiding en controle op uitgevoerde werkzaamheden volgens ISO 12944.

Deze controle en begeleiding door Baril Coatings ontslaat 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 staal conservering opgesteld door Baril Coatings. Baril Coatings is niet aansprakelijk voor applicatie en applicatie omstandigheden. De uiteindelijke duurzaamheid wordt in grote mate bepaald door factoren die buiten onze invloedssfeer vallen en valt derhalve buiten de verantwoordelijkheid van Baril Coatings.

## GARANTIE & DISCLAIMER

Met dit Kenmerkenblad vervallen alle voorgaande. De gegevens, specificaties, aanwijzingen en aanbevelingen in dit kenmerkenblad vormen slechts een weerslag van testresultaten en ervaringen die werden verkregen, respectievelijk opgedaan onder gecontroleerde of speciaal gecreëerde omstandigheden. Dat deze gegevens onder de feitelijke omstandigheden van de gewenste toepassing van de hierin beschreven Producten juist, volledig en toepasselijk zijn, wordt niet gegarandeerd. Het is uitsluitend aan de koper en/of gebruiker om dat te bepalen. Op alle leveringen van producten en alle verleende technische ondersteuning zijn de UNIFORME VERKOOP- EN LEVERINGSVOORWAARDEN VOOR VERF EN DRUKKINT E.A. van toepassing, tenzij schriftelijk uitdrukkelijk anders overeengekomen. Behoudens het gestelde in voornoemde ALGEMENE VOORWAARDEN aanvaarden de fabrikant en verkoper geen enkele aansprakelijkheid, en ziet de koper en/of gebruiker af van het instellen van eisen met betrekking tot enige vorm van aansprakelijkheid, met inbegrip van maar niet beperkt tot nalatigheid, voor de behaalde resultaten, verwondingen, directe schade of gevolgschade of verliezen ten gevolge van het gebruik van de producten zoals hierboven, op de achterzijde of anderszins wordt aanbevolen. Kenmerkenbladen kunnen zonder voorafgaande kennisgeving worden gewijzigd.

