



SteelKote
designed to endure

800 STEELKOTE EP FC

Een economische high solids universele twee componenten actief roestwerend gepigmenteerde epoxy coating met versnelde doorharding. Als primer of coating voor gestraald staal of verzinkt staal.

EIGENSCHAPPEN

Als corrosiewerende afwerking in kleur op minimaal Sa 2½ gestraald staal. Als éénlaagse afwerking geschikt voor staalconstructies in een licht vochtig binnenklimaat. Door de snelle doorharding na korte tijd bestand tegen mechanische belastingen door transport en montage werkzaamheden. Bij een gestraalde ondergrond moet men een RA-waarde van 10-15 µm aanhouden.

WERKPROCES

- Mengverhouding: 800 SteelKote EP FC 3 volumedelen
Standaard
Activator 910V, 1 volumedeel
Versnelde doorharding:
Activator 958V, 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 worden toegepast zonder verdunning bij het gebruik van airless spuitapparatuur (18-23°C). De benodigde hoeveelheid EP5800 is afhankelijk van gebruikte apparatuur, de applicatiemethode en de temperatuur van het gemengde product.
- Potlife: Bij 20°C 4 uur met 910V en 1,5 uur bij 958V (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. 68 volume %
(Afhankelijk van kleur)
- VOS: ≤ 300 gr/ltr.
- Dichtheid: Bij 20°C ± 1,5 kg/ltr (mixed product)
- Droge laagdikte: Standaard: 80-120 µm (afhankelijk van applicatiemethode)
- Theoretisch rendement: Bij een droge laagdikte van 80 µm 8,5 m²/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 150°C (droge belasting)
- Dekking: Om de beste dekkracht 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 958V bij een standaard droge laagdikte van 80 µm. (methode: BYK Droogrecorder)
- | | | |
|-------------------|---------|---------|
| | 10°C | 20°C |
| Stofvrij: | 3 uur | 2 uur |
| Hanteerbaar: | 6-8 uur | 4-6 uur |
| Overschilderbaar: | 10 uur | 6 uur |
- Maximum interval, onbeperkt mits schoon droog, en vet vrij. 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

	Airless spuiten	Airmix
Verdunner	EP5800	EP5800
Aantal	0 - 5 vol.%	0 - 10vol.%
Spuitopening	0,015 inch	0,015 inch
Materiaaldruk	140-160 bar	70-100 bar
Droge laagdikte	80-120 µm	80-120 µm

	Kwast-roller	Airspray
Verdunner	S5102/EP5800	EP5800
Aantal	0-5 vol.%	5 - 10 vol.%
Spuitopening		2,0-2,5 mm
Materiaaldruk		3-4 bar
Droge laagdikte	80 µm	80-100 µm

Reinigen van gereedschappen: direct na applicatie met EP5800.

PRODUCTINFORMATIE

Verpakking: 20 liter blikken en 200 liter vaten.
Verdunner in 25 liter cans.

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

MILIEU EN GEZONDHEID

Etikettering: Etiketteringsvoorschrift: volgens de Gevaarlijke Stoffen Richtlijn 67/548/EEG. Zie veiligheidsinformatieblad (vb).
Schadelijk en irriterend bij inademing, bij aanraking met de huid en ogen en bij opname door de mond. Spuitnevel niet inademen.
Bij aanraking met de ogen onmiddellijk met overvloedig water afspoelen en deskundig medisch advies inwinnen. Niet eten, drinken of roken tijdens gebruik.

UN: 1263

VOORBEHANDELING**Voorbehandeling, staal onbehandeld:**

Het oppervlak dient voorbehandeld te worden conform ISO12944 deel 4, paragraaf 6.2.3. Vet, olie, vuil e.d. verwijderen met behulp van een geschikt reinigingsmiddel, bijvoorbeeld EnviClean PR (voor gebruik zie productblad). Stralen tot reinheid SA 2_{1/2}, volgens ISO8501-1. Na het stralen het gehele oppervlak ontdoen van stof met behulp van vocht- en vetvrije perslucht. Binnen 6 uur voorzien van eerste laag. Indien de eindlaag op de bouwplaats wordt aangebracht zijn een extra voorbehandeling en een andere verwerkingsmethode van toepassing.

Voorbehandeling ondergrond, thermisch verzinkt staal:

Het oppervlak dient voorbehandeld te worden conform ISO12944 deel 4, paragraaf 12 met verwijzing naar paragraaf 6.2.3.4.1. (licht aanstralen met inert straalmiddel) NEN5254 beschrijft specifieke voorbehandelingsmethoden voor duplex-systemen. Vet, olie, vuil e.d. verwijderen met behulp van een geschikt reinigingsmiddel, bijvoorbeeld EnviClean PR (voor gebruik zie productblad). Het zinkoppervlak geheel licht aanstralen met een inert straalmiddel (korrelgrootte: 0,3 - 0,5 mm, straaldruk: 2,0 - 2,5 bar, straalpijpopening: minimaal 6mm); Na het aanstralen behoort het gehele oppervlak een gelijkmatig mat uiterlijk te hebben. Afhankelijk van de zinklaagdikte mag volgens NEN5254, maximaal 5-10 micrometer zink verwijderd worden. Na het stralen het gehele oppervlak ontdoen van stof met behulp van vocht- en vetvrije perslucht. Binnen 2 uur voorzien van eerste laag.

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 ENVCLEAN 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, 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.

