



SteelKote
designed to endure

801 STEELKOTE TC PRIMER

Een universele high solid epoxy primer, op basis van anti-corrosie pigmenten en inerte vulstoffen. Gemakkelijk aan te brengen in hoge laagdikte met een uitstekende kantendekking en roestwerende eigenschappen.

TOEPASSING

Het product is speciaal ontwikkeld voor toepassingen op nieuwe staalconstructies waar een hoogwaardige bescherming gecombineerd moet worden met een snelle doorharding en vermindering van oplosmidelemissies. Als primer toepassing in meerdere lagen op staalconstructies in industriële omgeving. Tevens geschikt voor verzinkte ondergronden en aluminium. Bestand tegen morsbelasting van water, chemicaliën en bijna alle oplosmiddelen. Bij buiten toepassing verkrijgend. Voor buitenomstandigheden moet een UV-bestendige toplaag aangebracht worden om verkrijging te voorkomen.

WERKPROCES

Mengverhouding: 801 SteelKote TC Primer 3 volumedelen Activator 959 1 volumedeel

Mengvoorschriften: Basis component en activator intensief mengen met behulp van een mechanische menger. De temperatuur van het gemengd product dient minimaal 10°C te bedragen.

Verdunnen: De verf kan met diverse spuitapparatuur onverdund worden verwerkt (18-23°C). De benodigde hoeveelheid verdunning EP5800 is afhankelijk van de gebruikte apparatuur, applicatie methode en temperatuur van gemengd product. Met verdunning ES5401 is het product op 500-1000 Ohm in te stellen en daardoor elektrostatich te verspuiten.

Potlife: Bij 20°C ca. 5 uur (gemengd product).

Applicatieomstandigheden: De temperatuur voor het verkrijgen van een goede droging en doorharding dient minimaal 15°C te bedragen. De temperatuur van de ondergrond moet tenminste 3°C boven het dauwpunt liggen. Gedurende de applicatie en droging moet goed geventileerd worden om oplosmiddeldampen te verwijderen. Dit is nodig om een goede droging te realiseren en van belang voor de gezondheid van de verwerkers.

Applicatiemethode: Bij voorkeur door middel van airmix en airless spuiten. Bij kwastverwerking moet rekening worden gehouden met een ander laagdikte bereik en mogelijk een minder goede vloeïng. Wil men toch een redelijke vloeïng bij kwastverwerking verkrijgen dan dient men verdunning S5102 te gebruiken

PRESTATIES EN EIGENSCHAPPEN

Esthetische producteigenschappen:

Glans: Zijdegls (aanvangsglans)

Kleur: SK935

Producteigenschappen:

Volume vaste stof: Ca. 64 volume % (gemengd product)

VOS: ≤ 320 gr/ltr.

Dichtheid: Bij 20°C ± 1,45 kg/ltr. (gemengd product)

Droge laagdikte: Standaard: 60-120 µm (afhankelijk van applicatie methode)

Theoretisch rendement: Bij een droge laagdikte van 80 µm 8,0 m²/ltr.

Praktisch rendement: Het praktisch rendement is afhankelijk van verschillende factoren. Met name de aard van de constructie, de oppervlakte ruwheid, verftype, en spuitapparatuur zijn van invloed op het spuitverlies. Als richtlijn voor airless spuiten kan uitgegaan worden van het onderstaande:
Voor grote oppervlakken : 70% van het theoretisch rendement. Voor kleine oppervlakken : 50% van het theoretisch rendement.

Hittebestendigheid: Maximum 150°C (droge belasting)

Droogtijd bij 50% R.V. Bij een standaard droge laagdikte van 80 µm (methode: BYK Droogrecorder)

10°C 20°C

Stofvrij: 3 uur 1,25 uur

Hanteerbaar: 8 uur 3 uur

Overschilderbaar: 5 uur 2 uur

Bij een hogere droge laagdikte moet men langere droogtijden in acht nemen. Tijdens de droging en doorharding van het product is het van belang dat de relatieve vochtigheid beneden de 80% blijft. Tevens dient elk contact met vocht tijdens de droging en doorharding periode te worden vermeden. Wanneer het bovenstaande toch geschied kan er een gevoeligheid voor vocht ontstaan wat zich uit in de vorm van witte vlekvorming na waterbelasting. Deze gevoeligheid herstelt zich niet meer, ook niet na langere tijd.

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.%	0-5 vol.%
Spuitopening	min. 0,015 inch	min. 0,015 inch
Spuitdruk	140-160 bar	70-100 bar
Droge laagdikte	60-120 µm	60-120 µm

	Kwast-roller	Airspray
Verdunner	EP5800/S5102	EP5800
Aantal	0-5 vol. %	5-10 vol. %
Spuitopening		2,0-2,5 mm
Spuitdruk		3-4 bar
Droge laagdikte	60-80 µm	60-120 µm

Reinigen van gereedschappen: direct na applicatie met verdunner EP5800.

VOS-ARME CONSERVERING

Baril Coatings is voorstander van het gebruik van VOS-arme conservering boven traditionele conservering.

PRODUCT INFORMATIE

Verpakking: 20 liter bussen en 200 liter vaten. Verdunner in 25 liter jerrycan en 200 liter vaten.

Houdbaarheid: 12 maanden, mits in originele goed gesloten verpakking en 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
Aware-code: **50-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 drie 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:

Het oppervlak dient voorbehandeld te worden conform NPR7452 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 SA21/2, 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 NPR 7452 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 en roestwerende 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

Het oppervlak dient voorbehandeld te worden conform NPR7452 deel 4, paragraaf 7.4 Bijwerken van beschadigingen of onbehandelde delen op de bouwplaats. Vet, olie, vuil e.d. verwijderen met behulp van een geschikt reinigingsmiddel, bijvoorbeeld ENVICLEAN PR (voor gebruik zie productblad). Alle door transport en montage ontstane mechanische beschadigingen, onbehandelde lasstroken, las- en brandplekken ontroesten met roterende staalborstels, schuurschijven of handstaalborstels en grof schuurpapier tot reinheidsgraad St3, volgens ISO 8501-1.

De overgang van gereinigde gedeelten naar gedeelten met nog intacte verflagen vloeiend afvlakken door middel van schuren en schrapen. Na het schuren het hele oppervlak ontdoen van stof met behulp van vocht- en vetvrije perslucht.

Het geheel bijwerken met het gehele verfsysteem, zoals beschreven in het bijbehorende bestek. 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 staalconservering 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 DRUKINKT 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.

