



Referentie	E93-75
Omschrijving	Tweecomponenten epoxy high build tussen- en eindlaag op basis van ijzerglimmer.
Toepassingen	Hoogwaardige anticorrosiebescherming van stalen structuren in industrieel en maritiem klimaat door het hoge gehalte aan ijzerglimmer met lammelair karakter. Toepasbaar in hoge laagdiktes. Apecoat MIO E93-75 wordt gebruikt als tussen- en eindlaag in epoxy/polyurethaan systemen.
Goedgekeuringen	Goedgekeurd door de NMBS.
Samenstelling	Epoxy-Polyamide-Ijzerglimmer
Ondergrond	Staal behandeld met geschikte primer, metallisatie en warmverzinking.
Kleur	Grijs MIO. Volgende kleuren zijn eveneens goedgekeurd door NMBS: ▪ MIO-blauw: E93-76 ▪ MIO-roodbruin: E93-77 ▪ MIO-roze: E93-78

TECHNISCHE INFORMATIE BIJ 20°C EN 60% RV

Dichtheid ± 1.750 kg/l

Droogtijd Droogtijd (60 µ droog)

Stofdroog	Kleefvrij	Overschilderbaarheid	
		Minimum	Maximum
1 uur	3 uur	12 uur	Onbeperkt mits reinigen en verwijderen van onzuiverheden

Mengverhouding In gewicht: 88/12 – In volume: 77.5/22.5

Vast stof in volume ± 60%

Theoretisch rendement Voor 60 µ droog: 10.0 m²/liter

VOC 344 g/liter

De waarden opgenomen in deze technische fiche zijn typische waarden en kunnen van batch tot batch verschillen.

TOEPASSINGEN

Aanbevolen laagdikte	Applicatiemethode	Rol	Borstel	Airless
	Droog (μ)	60-80	60-80	60-160
Verdunning	Thinner 118	Rol	Borstel	Airless
	%	0-3	0-3	0-5
Materiaalreiniger	Thinner 118			
Ondergrondtemperatuur	+3°C boven dauwpunt			
Luchtvochtigheid en temperatuur	Maximum 85% RV			
	Minimum +5°C			
Verwerkingstijd	8 uur			

OPPERVLAKTEVOORBEREIDING

Geschikte primer	Apecoat primer E81-75, Apecoat zinc primer E8			
Vorbereitung	Primer	Ontvetten en verwijderen van onzuiverheden.		
	Metallisatie	Verwijderen van zinkzouten, eerste laag verdunnen met ± 25% thinner 118 als colmatatielaag.		
	Warmverzinkt staal	Verwijderen van zinkzouten met harde borstel en water gevolgd door wapperen met niet metallisch straalmiddel tot egaal mat oppervlak of chemisch verouderen met Galva-Wash Z105.		
	Oude, goed hechtende verven	Onzuiverheden verwijderen, ontvetten en het oppervlak schuren. Geroeste plaatsen ontroesten tot St3 en bijwerken met een geschikte primer. Steeds verenigbaarheid testen van de oude verflaag met de volgende laag.		
	Maximale bedrijfstemperatuur – Droge warmte	100°C		

SYSTEEMOPBOUW: VOORBEELD

Ondergrond:	Stralen Sa 2 ½	
1 ^e laag	Apecoat primer E81-75	100 μ
2 ^e laag	Apecoat MIO E93-75	120 μ
3 ^e laag	Acrydur finish A2036	80 μ

VEILIGHEIDSGEGEVENS

Vlampunt °C	Tussen 21°C en 55°C
Verpakking	25kg

Zie veiligheidsfiche voor gedetailleerde inlichtingen.

aalterpaint.be

VENECOLAAN 8, IZ LAKELAND, B-9880 AALTER, INFO@AALTERPAINT.BE, T +32 9 374 17 65, F +32 9 374 56 43

OPSLAGCONDITIES

Opslagcondities 24 maanden in oorspronkelijke en ongeopende verpakking.
Temperatuur tussen 5°C en 35°C.

De informatie in deze technische fiche werd verkregen van bronnen, die naar best weten betrouwbaar zijn en kan in geen geval onze aansprakelijkheid invoeren. Vraag steeds naar de laatste technische gegevens.

Datum: 13/02/2018
Uitgave: E93-75.02.NL