



Referentie	E81-75
Omschrijving	Tweecomponenten epoxy high build grondlaag op basis van zinkfosfaat.
Toepassingen	Sneldrogende thixotrope primer voor de bescherming van stalen structuren tegen corrosie in een agressief milieu. Goede weerstand tegen water, oliën en lichte chemicaliën. Toepasbaar in hoge laagdiktes. Apecoat primer E81-75 wordt gebruikt als primer in hoogwaardige epoxy/polyurethaan systemen.
Goedgekeuringen	Goedgekeurd door de NMBS.
Samenstelling	Epoxy-Polyamide-Zinkfosfaat
Ondergrond	Staal, warmverzinking en metallisatie mits oppervlaktevoorbereiding
Kleur	Roodbruin

TECHNISCHE INFORMATIE BIJ 20°C EN 60% RV

Dichtheid ± 1.480 kg/l

Droogtijd Droogtijd (60 µ droog)

Stofdroog	Kleefvrij	Overschilderbaarheid	
		Minimum	Maximum
1-2 uur	4 uur	12 uur	7 dagen

Mengverhouding In gewicht: 86.5/13.5 – In volume 78.5/21.5

Vast stof in volume ± 60%

Theoretisch rendement Voor 60 µ droog: 10.0 m²/liter

VOC 355 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)	50-70	50-70	60-150

Verdunning

Thinner 118/31-67	Rol	Borstel	Airless
%	0-3	0-3	0-5

Materiaalreiniger

Thinner 118/31-67

Ondergrondtemperatuur

+3°C boven dauwpunt

Luchtvochtigheid en temperatuur

Maximum 85% RV
 Minimum +5°C

Verwerkingstijd

8 uur

OPPERVLAKTEVOORBEREIDING

Voorbereiding

Staal

Ontvetten en verwijderen van onzuiverheden, stralen tot Sa 2,5 en ontstoffen van de ondergrond. Kan eveneens gezet worden op een geschikte prefabricatieprimer. Op handontroeste ondergrond ontroesten tot St3 en de eerste laag aanbrengen met de borstel teneinde een goede penetratie van de verf te bekomen.

Oude, goed hechtende verven

Onzuiverheden verwijderen, ontvetten en het oppervlak schuren. Geroeste plaatsen ontroesten tot St3. Steeds verenigbaarheid testen van de oude verflaag met de volgende laag.

Warmverzinking

Indien nodig ontvetten en verwijderen van onzuiverheden en zinkzouten. Wapperen met niet metallisch straalmiddel tot egaal mat oppervlak.

In functie van de staalsoort en dimensies van het stuk kan de laagdikte van de verzinking oplopen. Poriën kunnen zich aldus in de zinklaag vormen. Deze zijn achteraf moeilijk te dichten met verven. Er wordt dan ook steeds aangeraden een representatief proefstuk te spuiten met het volledige verfsysteem teneinde de ondergrond te valideren.

Metallisatie

De poriën van de metallisatie worden gevuld door middel van een mistlaag. Dit is een verdunde verflaag die onmiddellijk na het metalliseren wordt toegepast. In regel wordt de Apecoat Primer E81-75 met ± 40 volumeprocent thinner verdund. De mistlaag wordt toegepast tot volledige verzadiging van het oppervlak door middel van verschillende kruislagen met een 10-tal minuten tussentijd. De verf dringt in de metallisatie en de laagdikte wordt niet meegeteld. In functie van de metallsatiwijze en laagdikte kan de porositeit zeer sterk verschillen waardoor de hoeveelheid mistlaag aangepast moet worden. Er wordt dan ook steeds aangeraden een representatief proefstuk te spuiten met het volledige verfsysteem teneinde de ondergrond te valideren.

**Maximale bedrijfstemperatuur –
 Droge warmte** 100°C

SYSTEEMOPBOUW: VOORBEELD

1 ^e laag	Apecoat primer E81-75	100 µ
2 ^e laag	Apecoat MIO E93-75	120 µ
3 ^e laag	Acrydur Finish A2036	60 µ

VEILIGHEIDSGEGEVENS

Vlampunt °C Tussen 21°C en 55°C

Verpakking 22.2kg

Zie veiligheidsfiche voor gedetailleerde inlichtingen.

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 inroepen. Vraag steeds naar de laatste technische gegevens.

Datum: 15/03/2019

Uitgave: E81-75.02.NL