



Referentie	E86
Omschrijving	Tweecomponenten high solids epoxy grondlaag op basis van zinkfosfaat.
Toepassingen	<p>Thixotrope grondlaag voor de bescherming van stalen structuren tegen corrosie in een agressief milieu.</p> <p>Goede weerstand tegen water, oliën en licht chemicaliën.</p> <p>Toepasbaar in hoge laagdiktes.</p> <p>Apecoat primer HS E86 wordt gebruikt als grondlaag in hoogwaardige epoxy/polyurethaan systemen, met goede prestaties op ondergronden die minder goed voorbereid zijn.</p> <p>Opmerking: Epoxyverven die blootgesteld worden aan de atmosfeer gaan krijten en kunnen van kleur veranderen. Deze vergeling kan reeds optreden tijdens de constructiefase.</p>
Samenstelling	Epoxy-Speciaal polyamide-Zinkfosfaat
Ondergrond	Staal, warmverzinking mits oppervlaktevoorbereiding
Kleur	Beperkt kleurengamma.

TECHNISCHE INFORMATIE BIJ 20°C EN 60% RV

Dichtheid ± 1.60 kg/l

Droogtijd Droogtijd (80 µ droog)

Stofdroog	Kleefvrij	Overschilderbaarheid met epoxyverven	Overschilderbaarheid met polyurethaan verven
		Minimum	Minimum
1-2 uur	4 uur	6 uur	12 uur

Mengverhouding In volume 83/17

Vast stof in volume ± 70%

Theoretisch rendement Voor 100 µ droog: 7.0 m²/liter

VOC < 290 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	60-100	80-200
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	4 uur			

OPPERVLAKTEVOORBEREIDING

Vorbereiding	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.
	Warmverzinkt staal
	Verwijderen van zinkzouten met harde borstel en water gevolgd door wapperen met niet metallisch straalmiddel tot egaal mat oppervlak.
	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.
Maximale bedrijfstemperatuur – Droge warmte	100°C

SYSTEEMOPBOUW: VOORBEELD

1 ^e laag	Apecoat primer HS E86	120 μ
2 ^e laag	Apecoat MIO HS E96	120 μ
3 ^e laag	Acrydur HB finish A39	80 μ

VEILIGHEIDSGEGEVENS

Vlampunt °C Tussen 21°C en 55°C

Verpakking 20 liter

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 invoeren. Vraag steeds naar de laatste technische gegevens.

Datum: 03/01/2018

Uitgave: E86.01.NL