

Apecoat primer E81



Referentie	E81
Omschrijving	Tweekomponenten 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 laagdikten. APECOAT PRIMER E81 wordt gebruikt als primer in hoogwaardige epoxy-polyurethaan systemen.
Samenstelling	Epoxy-Polyamide-Zinkfosfaat
Ondergrond	Staal, Metallisatie, Warmverzinking mits oppervlaktevoorbereiding
Kleur	Standaardkleuren: Roodbruin, Lichtgrijs, Oxydegeel

Technische informatie

Dichtheid ± 1.500 kg/l

Droogtijd Droogtijd (60 µ droog)

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

Mengverhouding In gewicht: 88/12 of 89/11 volgens kleur

Vast stof in volume ± 60%

Theoretisch rendement Voor 60 µ droog: 10 m²/liter

VOC 360 g/liter

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

Toepassingen

Aanbevolen laagdikte

	Rol	Borstel	Airless
Droog (µ)	50-70	50-70	60-150

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

Ondergrond

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

Verwijderen van zinkzouten met harde borstel en water gevolgd door wapperen met niet metallisch straalmiddel tot egaal mat oppervlak.

Metallisatie

Verwijderen van zinkzouten, eerste laag verdunnen met ± 25% thinner 118 als colmatatielaag.

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°laag	APECOAT PRIMER E81	80 µ
2°laag	APECOAT MIO E93	120 µ
3°laag	ACRYDUR FINISH HB A5456	60 µ

Veiligheidsgegevens

Vlampunt °C Tussen 21°C en 55°C

Verpakking 5 Kg – 25 Kg (of 27.25 Kg voor bepaalde kleuren)

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.

