

EPOXYCOAT-AC

2-komponent korrosionsbeskyttende epoxyprimer

Beskrivelse

EPOXYCOAT-AC er et 2-komponent, farvet epoxy-system med opløsningsmidler med korrosionsbeskyttende additiver baseret på zinkoxid, som giver høj styrke og slidstyrke. Det er meget bestandigt over for organiske og uorganiske syrer, baser, olieprodukter, opløsningsmidler, vand, havvand osv. Det giver fremragende beskyttelse mod korrosion på metaloverflader.

Certificeret efter EN 1504-7 og klassificeret som produkt til korrosionsbeskyttelse af armering.

Certifikat nr.: 2032-CPR-10.11.

Anvendelsesområder

EPOXYCOAT-AC bruges som aktiv korrosions- og rustbeskyttende coating på jern-, stål- og galvaniserede overflader, især på overflader, der skal coates med epoxyharpikserne EPOXYCOAT-W, EPOXYCOAT-VSF, EPOXYCOAT og EPOXYCOAT-S.

Det kan også bruges som selvstændig slutcoating, hvis den grå farve er tiltalende. Eksempler på anvendelse er beskyttelse af siloer, stålbroer, hegn, jerntage, rør, armeringsjern osv.

Tekniske data

Basis:	2-komponent epoxy-harpiks
Farver:	RAL 7040 (vinduesgrå) andre farver på bestilling
Viskositet:	350 mPa.s ved +23°C
Densitet (A+B):	1,40 kg/l
Blandingsforhold A:B:	100:13,5 efter vægt
Brugstid:	ca. 2,5 t ved +20°C
Tørstofindhold:	~ 69%
Glansgrad:	7, satin (EN ISO 2813: < 60 ved 60°)
Minimum hærdetemperatur:	+8°C
Gangbarhed:	efter 24 t ved +23°C
Overmaling:	efter 3-24 t ved +23°C
Endelig styrke:	efter 7 døgn ved +23°C

Vedhæftningsstyrke: > 3 N/mm²
(brud i betonen)

Forskydningsvedhæftning
(coatet stål mod betonen): Bestået *1
(EN 15184)

Korrosionsbeskyttelse: Bestået *2
(EN 15183)

Glasovergangstemperatur: ≥ 50°C
(EN 12614)

**1: Prøvningen er bestået, hvis vedhæftnings-spændingen målt på de coatede stænger i hvert tilfælde er mindst 80% af referenceværdien for de ucoatede stænger.*

**2: Prøvningen anses for bestået, hvis de coatede zoner på ståldelene er fri for korrosion, og hvis rustkrybet ved grundpladens kant er < 1 mm.*

Rengøring af værktøj:
Værktøj bør rengøres med opløsningsmidlet SM-27 straks efter brug.

Brugsanvisning

1. Underlag

Den overflade, der skal coates, skal være:

- Tørre og stabile.
- Fri for materialer, der kan forhindre vedhæftning, f.eks. støv, løse partikler, fedt osv.
- Fri for rust eller korrosion, der kan forhindre vedhæftning.

Afhængigt af underlagets art bør det forberedes ved børstning, slibning, sandblæsning osv. Derefter skal overfladen renses for støv.

2. Blanding af komponenterne

Komponent A (harpiks) og B (hærder) leveres i to separate beholdere i det korrekte, faste blandingsforhold efter vægt. Før blandingen omrøres komponent A mekanisk i 1 min. Derefter tilsættes hele komponent B til komponent A, og de to komponenter blandes uafbrudt i ca. 5 min med en langsomtgående røremaskine (300 o/min), indtil der opnås en ensartet blanding.

EPOXYCOAT-AC

Det er vigtigt at røre blandingen grundigt tæt ved beholderens sider og bund for at opnå ensartet fordeling af hærdere.

For at sikre grundig blanding hældes blandingen over i en ren beholder og omrøres igen i mindst 1 min, indtil den er helt homogen.

3. Påføring - Forbrug a) Som primer

EPOXYCOAT-AC påføres med rulle, pensel eller sprøjte i to lag. Det andet lag følger, efter at det første er tørret, men inden for 24 timer.

Forbrug: 150-200 g/m²/lag.

Maling med EPOXYCOAT-W, EPOXYCOAT-VSF, EPOXYCOAT eller EPOXYCOAT-S bør følge inden for de næste 24 timer.

b) Som maling

EPOXYCOAT-AC påføres med rulle, pensel eller sprøjte i 3-4 lag. Hvert efterfølgende lag følger, efter at det foregående er tørret, men inden for 24 timer. Forbrug: 150-200 g/m²/lag.

Emballage

EPOXYCOAT-AC leveres i beholdere (A+B) à 3 kg og 8 kg, hvor komponent A og B har det korrekte, faste forhold efter vægt.

Holdbarhed – Opbevaring

12 måneder fra produktionsdato ved opbevaring i original, forseglet emballage i rum beskyttet mod fugt og direkte sollys. Anbefalet opbevaringstemperatur mellem +5°C og +35°C.

Bemærkninger

- Epoxymaterialers bearbejdelighed påvirkes af deres temperatur. Den ideelle påføringstemperatur er mellem +15°C og +25°C, så produktet er let at arbejde med og hærdet som foreskrevet. Rumtemperatur under +15°C forlænger hærdetiden, og temperatur over +30°C fremskynder den. Om vinteren anbefales en let foropvarmning af produktet, mens materialerne om sommeren bør opbevares i et køligt rum før påføringen.

- EPOXYCOAT-AC indeholder opløsningsmidler. Ved påføring i lukkede rum skal der sørges for god ventilation.
- Vedhæftningen mellem på hinanden følgende lag kan påvirkes alvorligt af fugt eller snavs.
- Epoxylag bør beskyttes mod fugt i 4-6 timer efter påføring. Fugt kan gøre overfladen hvidlig og/eller klæbrig. Det kan også forstyrre hærdningen. Blegnede eller klæbrige lag på dele af overfladen bør fjernes ved slibning eller fræsning og lægges igen.
- Hvis overmalingstiden bliver længere end forudsat, eller gamle gulve skal lægges om, bør overfladen renses og slibes grundigt, før det nye lag påføres.
- Efter hærdning er EPOXYCOAT-AC fuldstændig sundhedsmæssigt sikker.
- Læs anvisningerne om sikker brug og forholdsregler på emballagen før påføring.

Flygtige organiske forbindelser (VOC)

I henhold til direktiv 2004/42/EF (bilag II, tabel A) er det maksimalt tilladte VOC-indhold for produktunderkategori j, type SB, 500 g/l (2010) for det brugsklare produkt.

Det brugsklare produkt EPOXYCOAT-AC indeholder maks. 450 g/l VOC.

EPOXYCOAT-AC



2032

ISOMAT S.A.

17th km Thessaloniki – Ag. Athanasios
P.O. BOX 1043, 570 03 Ag Athanasios, Greece

10

2032-CPR-10.11

DoP No.: EPOXYCOAT-AC/1834-01

EN 1504-7

Reinforcement corrosion protection product for
uses other than low performance requirements

Shear adhesion: Pass

Corrosion protection: Pass

Glass transition temperature: ≥ 50 °C

Dangerous substances: comply with 5.3

ISOMAT S.A.
BUILDING CHEMICALS, MORTARS & PAINTS
HEADQUARTERS – THESSALONIKI, GREECE
17th km Thessaloniki – Ag. Athanasios Road
P.O. BOX 1043, 570 03 Ag. Athanasios, Greece
T +30 2310 576000
www.isomat.eu e-mail: support@isomat.eu