

TECHNISCHE FICHE

EP-ZNF PRIMER

Datum herziening: 26/08/2025

Datum van uitgave: 16/06/17

High build epoxy primer/coating, gepigmenteerd met zinkfosfaat.
Hoogwaardige corrosiewering, lood- en chromaatvrij.
Uitstekende hechting op aangestraald of chemisch voorbehandeld thermisch verzinkt staal.
Gemakkelijk aan te brengen in grote laagdikten. Doorharding bij lage temperaturen tot 5°C.
Applicatie en doordroging is mogelijk bij hoge relatieve vochtigheid tot $\leq 90\%$.
Na doorharding uitstekende mechanische resistentie en elasticiteit.

Toepassing als roestwerende primer/coating voor conserveringssystemen op staalconstructies in agressief industrieel milieu en als primer op thermisch verzinkt staal.(voorbehandeld).
Kan ook na langdurige buitenexpositie worden overgeschilderd met vrijwel elk verfsysteem. Uitstekend toepasbaar als eindlaag bij binnentoepassingen. Bij buitentoepassing als eindlaag krijtend.

FYSISCH GEDEGEVENS

Type	Twee component epoxyprimer/coating met polyamide adduct verharder	
Glansgraad	Mat	
Kleur	Grijs, wit, beige, zwart, ... (ral kleuren op aanvraag)	
Dichtheid (gemengd product)	Ca. 1.4 kg/L	
Vaste stof gehalte (gemengd product)	Ca. 60 vol%	
VOS (Vluchtige Organische Stoffen)	280 g/L	
Aanbevolen laagdikte		
Droge laagdikte (DLD)	70-120 µm	
Natte laagdikte (NLD)	120-210 µm	
Theoretisch rendement		
Bij 70 µm DLD	8.6 m²/L	
Bij 120 µm DLD	5 m²/L	
Praktisch rendement (afhankelijk van een aantal factoren, zoals objectvorm, profiel van de ondergrond, applicatiemethode, applicatieomstandigheden en ervaring)	-	Kwast/Roller: 85-90 % van het theoretisch rendement
	-	Spuiten: 50-70 % van het theoretisch rendement
Vlampunt	>21°C	
Temperatuursbestendigheid (droge belasting)	120°C	

DROOGTIJDEN

Voor droge laagdiktes tot 60 µm bij:

	20°C	10°C	5°C
Stofdroog	1 ½ uur	2 uur	3 uur
Transporteerbaar	16 uur	24 uur	36 uur
Volledige doorharding	4 dagen	6 dagen	10 dagen
Ondergrondtemperatuur			
Minimum interval	6 uur	18 dagen	30 dagen
Maximum interval	Onbeperkt, mits ondergrond vrij is van alle vuil	Onbeperkt, mits de ondergrond vrij is van alle vuil	Onbeperkt, mits de ondergrond vrij is van alle vuil

APPLICATIE-INSTRUCTIES

Mengverhouding: 4/1 met Ep/Znf harder.

Menginstructies: Basiscomponent en verharder dienen bij temperaturen boven 10°C te worden gemengd en verwerkt.

Bij lagere temperaturen is extra verdunning nodig, wat een geringere weerstand tegen zakken geeft en waarbij uitharding wordt vertraagd.

Pot-life: ca. 8 uren bij 20°C

Applicatievoorwaarden: Gedurende de applicatie en de verharding behoort de temperatuur boven de 5°C te zijn, om de maximale weerstand te verkrijgen tegen chemische en mechanische invloeden.

Applicatie en verharding bij lagere temperaturen (tot +5°C) is mogelijk, echter de verharding neemt dan aanzienlijk meer tijd en de volledige bestandheid wordt pas veel later bereikt.

De ondergrond moet vrij van water of ijs blijven en de temperatuur van de ondergrond behoort tenminste 3°C boven het dauwpunt te liggen.

Gedurende applicatie en verharding in gesloten of kleine ruimte is het nodig om permanent lucht te verversen om de oplosmiddeldampen te verwijderen, dit i.v.m. droging, gezondheid en veiligheid.

Verwerking	Airless-spray	Luchtspuit	Borstel/rol
Type verdunning	Verdunner Epoxy	Verdunner Epoxy	Verdunner Epoxy
Hoeveelheid verdunning	5-10 vol%	10-15 vol%	0-5 vol%
Spuitopening	0.41-0.46 mm 0.016-0.018 inch	2.0-2.5 mm	
Spuitedruk	150-180 bar	3-5 bar	
Reiniging gereedschap	Verdunner Cellulose	Verdunner Cellulose	Verdunner Cellulose

ONDERGRONDCONDITIES

Staal:	Nieuw staal: Stralen volgens de Sa2½ Ruwheidsprofiel Ra 10-12 µm, Rz 50-60 µm Ondergrond moet schoon en droog zijn. Reparaties en onderhoud: Het oppervlak zorgvuldig reinigen met een geschikte reinigingsmiddel. Zouten en andere wateroplosbare verontreiniging verwijderen d.m.v. afspuiten met schoon leidingwater onder hoge druk. Roest e.d. verwijderen d.m.v. stralen Sa 2,5 of (mechanisch) ontroesten tot St 2-3. Op een schone ondergrond het geadviseerde verfsysteem aanbrengen. - mechanisch of hand ontroesten geeft een veel mindere kwaliteit dan stralen en zal meestal resulteren in een kortere beschermingsduur van het aangebrachte verfsysteem.
Thermische verzinkt staal	Aanstralen met een fijn, niet metallisch straalmiddel tot een egaal geruwd oppervlak is verkregen, of het oppervlak chemisch verouderen (volgens voorschrift van de fabrikant)
Metallisatie:	Ep-znf primer kan als mistcoating gebruikt worden op metallisatie.

HOUDBAARHEID

Tenminste 12 maanden, mits opgeslagen in gesloten originele verpakking op een droge en koele plaats.

VERPAKKINGEN

1 L + 0,25 L 4 L + 1 L 16 L + 4 L

Deze gegevens zijn naar beste weten opgesteld en correct op de datum van uitgifte. Desondanks kunnen wij geen aansprakelijkheid aanvaarden, omdat de keuze van producten en omstandigheden bij het verwerken van de systemen buiten onze beoordeling vallen. Dit documentatieblad wordt bij wijziging niet automatisch vervangen.