

TECHNISCHE FICHE

EP-ZINC 3

Datum herziening: 26/08/2025

Datum van uitgave: 20/09/17

Roestwerende zinkstofverf die een langdurige bescherming van gestraald staal waarborgt.
Aangebracht in een droge laagdikte van minder dan 25 micrometer uitstekend lasbaar.
Na korte tijd overschilderbaar met epoxy-, polyurethaan-, vinyl- en chloorrubberverven.
Wanneer met alkydharsverven moet worden overgeschilderd, dan Epoxy ZNF als tussenlaag gebruiken.

Toepassing als roestwerende primer voor staalconstructies in industrieel en maritiem milieu en nucleair milieu.
Om zinkzouten te voorkomen is het raadzaam om direct na droging een eindlaag aan te brengen.

FYSISCH GEDEGEVEN

Type	Twee componenten epoxy zinkstofverf met polyamide adduct verharder
Glansgraad	Mat
Kleur	Grijs
Dichtheid	Ca. 2 kg/L (A+B)
Zinkgehalte	Ca 65 m% in de droge laag
Vaste stof gehalte	Ca 35 vol%
VOS (vluchtige organische stoffen)	560 g/L
Aanbevolen droge laagdikte (DLD)	20-30 µm
Theoretisch rendement	
Bij 20 µm DLD	17.5 m²/L
Bij 30 µm DLD	11.6 m²/L
Praktisch rendement	Afhankelijk van een aantal factoren, zoals objectvorm, profiel van de ondergrond, applicatiemethode, applicatieomstandigheden en ervaring.
Vlampunt	23°C
Temperatuurbestendigheid (droge belasting)	180°C

DROOGTIJDEN

Voor droge laagdikte tot 20 µm bij

	30°C	20°C	10°C
Stofdroog	8 min	10 min	30 min
Hanteerbaar	1 uur	2 uur	4 uur
Overschilderbaar			
Minimum interval	3 uur	4 uur	8 uur
Maximum interval	Onbeperkt*	Onbeperkt*	Onbeperkt*

*Mits de ondergrond droog en schoon is

Omdat zinkstofverven aan het oppervlak zinkzouten kunnen vormen, verdient het aanbeveling zo snel mogelijk over te schilderen.

Bij droogtijden zijn laagdikten, ventilatie, temperatuur en relatieve vochtigheid sterk van invloed

APPLICATIE-INSTRUCTIES

Mengverhouding	product 10/harder 1,2
Menginstructies:	Basiscomponent en verharder behoren bij temperaturen boven de 10°C te worden gemengd en verwerkt.
Inductietijd:	Bij 20°C niet noodzakelijk Bij 10°C minimaal 10 min.
Potlife:	Bij 20°C ca. 28 uren Bij 35°C ca. 6 uren
Applicatievoorwaarden:	Een minimum temperatuur van 5°C is vereist voor een goede doordroging.

De ondergrond moet droog 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 vervensen om de oplosmiddeldampen te verwijderen, dit i.v.m. droging, gezondheid en veiligheid.

Verwerking	Airless	Luchtspuit
Type verdunning	Verdunner EP	Verdunner EP
Hoeveelheid verdunning	5-20 vol%	10-25 vol%
Spuitopening	0.43-0.48 mm 0.017-0.019 inch	2.0-2.5 mm
Spuitdruk	150-170 bar	3-5 bar
Reiniging gereedschap	Verdunner Cellulose	Verdunner Cellulose

ONDERGRONDCONDITIES

Staal:	Nieuw staal: Stralen volgens de ISO-norm 8501-1:1988 Sa 2½. Ruwheidsprofiel ca. 50µm (top-deal) Ondergrond moet schoon en droog zijn. Reparaties en onderhoud: Het oppervlak zorgvuldig reinigen met een geschikt oplosmiddelhoudend reinigingsmiddel of een wateroplosbare emulgator om olie, vet en vuil te verwijderen. Zouten en andere wateroplosbare verontreiniging verwijderen d.m.v. afsprengen met schoon leidingwater onder hoge druk. Roest e.d. verwijderen d.m.v. (water)stralen Sa 2½ of (mechanisch) ontroesten tot St 2-3. Op een schone en droge ondergrond bijwerken met Epoxy ZNF - mechanisch of handontroesten geeft een veel mindere kwaliteit dan (water)stralen en zal meestal resulteren in een kortere beschermingsduur van het aangebrachte verfsysteem.
--------	--

VERPAKKING:

10L + 1,2L

HOUDBAARHEID

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

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.