

GEBRUIKSAANWIJZING ecoFLEX corrosiewerende topcoating

De levensduur van elk coatingsysteem staat of valt met de juiste verwerking. Lees voor verwerking de gebruiksaanwijzing en houdt u aan de voorschriften. ecoFLEX is een gebruiksvriendelijke 2-componenten epoxy coating voor hoogspanningsmasten. De corrosiewerende coating bevat geen giftige stoffen, is oplosmiddelarm en reukarm.

VOORBEHANDELING ONDERGROND

Voor een optimale hechting adviseren wij als voorbehandeling:

- * Staal stralen tot ISO - Sa 2,5.
- * Oude koolteerlagen of oude verflagen schuren.
- * Onze producten niet schuren (zie aanbevolen systeem).
- * Alle ondergronden ruw, droog, roest-, stof- en vetvrij maken.

AANBEVOLEN SYSTEEM

Op gestraald staal adviseren wij één laag ecoPRIMER aan te brengen in een laagdikte van 50 tot 100 µm. Daarna en op oude lagen één laag ecoFLEX aanbrengen in een laagdikte van 150 µm voor een optimale damp- en waterdichte bescherming om corrosie te voorkomen. Na het aanbrengen van de ecoPRIMER de volgende dag ecoFLEX aanbrengen. Tussen de lagen hoeft niet geschuurd te worden. Op deze wijze van aanbrengen zullen de lagen goed op elkaar hechten en waarborgen een optimale bescherming.

VOORBEREIDING VERWERKING

De corrosiewerende coating bestaat uit twee componenten: basiscomponent A en een hardercomponent B.

Mengverhouding: basiscomponent A 86 : hardercomponent B 14 in gewichtsdelen.

Om te beginnen dient het basiscomponent A goed gemengd te worden tot een homogene massa, waarna het hardercomponent B aan de basis kan worden toegevoegd. Vervolgens dienen deze twee componenten gedurende 3 minuten intensief met elkaar vermengd te worden met behulp van een mechanische menger. Beslist geen verdunning toevoegen. ecoFLEX is zoals geleverd uitstekend verwerkbaar en kan direct verwerkt worden. De temperatuur van het gemengde product dient minimaal 10° C te bedragen. Als uit de originele verpakking kleine hoeveelheden worden afgewogen is het voor eigen risico, bij een onjuiste mengverhouding zullen er beslist eigenschappen verloren gaan.

VERWERKING

De gebruiksvriendelijke coating met een grote kwast aanbrengen, net voldoende zodat de coating niet gaat zakken. Direct nasmeren voor een gelijkmatige verdeling en daarna in één richting om een egale laag te verkrijgen. Deze handelingen gelden voor alle lagen die aangebracht worden. Vanwege het geringe oplosmiddel in ecoFLEX (94 % vaste stof) is de dikte van een aangebrachte natte laag nagenoeg gelijk aan een droge laag; het verdampingsverlies is minimaal. Het restant van de gemengde coating zal uitharden en kan, met de gebruikte kwast en/of verfroller, als bedrijfsafval verwijderd worden. De uitgeharde coating is geen chemisch afval. Draag tijdens de verwerking van de coating geschikte handschoenen.

GEREEDSCHAPPEN

- * Kwast met zachte haren. Voor gebruik de kwast meerdere malen over grof schuurpapier strijken om losse haren te verwijderen.

VERWERKINGS- EN UITHARDINGSTIJDEN

De omgevingstemperatuur mag niet lager zijn dan 10° C en de temperatuur van de ondergrond dient minstens 5° C boven het dauwpunt te liggen. De verwerkings- en uithardingstijd is sterk afhankelijk van de temperatuur, omdat de coating verhardt in combinatie met de omgevingstemperatuur. De verwerkbare tijd bij 20° C bedraagt ca. 3,5 uur en is na 5 uur stofdroog en de volgende dag overschilderbaar. Na vermenging van beide componenten begint door een chemische reactie de uitharding, zorg dat de gehele inhoud binnen de vermelde verwerkingstijd verwerkt is. **Opmerking:** niet verwerken in de regen en als er gebruik wordt gemaakt van plakband, verwijder dit dan als de coating nog nat is.

Temperatuur	Verwerkingstijd	Uithardingstijd
--------------------	------------------------	------------------------

20° C	ca. 3,5 uur	ca. 9 uur
-------	-------------	-----------

Na 7 dagen is de coating volledig uitgehard.

“Omdat ecoLINE coatings BV geen invloed heeft op de wijze van toepassing en omstandigheden, kan geen aansprakelijkheid op grond van bovenstaande gegevens aanvaard of gesteld worden.”