

## PRODUCTBESCHRIJVING

Epoxy GP Coating is een primer voor voorbehandeld staal, aluminium en maatvast hecht hout. Is onbeperkt overschilderbaar met 2-componenten producten.

## PRODUCTINFORMATIE

<b>Kleur:</b>	IPB110-Wit, IPB164-Grey (Licht Grijs - ongeveer RAL 7035).
<b>Eindlaag:</b>	Mat
<b>Specifieke dichtheid:</b>	1.33
<b>Volume % vaste stof:</b>	46%
<b>Mengverhouding:</b>	100 volumedelen A tot 15 volumedeel B. 100 Delen A : 10 Delen B in gewicht.
<b>Verharder / Curing Agent:</b>	IPB112
<b>Typische houdbaarheid:</b>	2 Jaar
<b>VOS:</b>	468 g/ltr.
<b>Verpakkingsgrootten:</b>	5 ltr. , 20 ltr.

## DROOG-/OVERSCHILDERTIJD INFORMATIE

	Droging			
	10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	35°C (95°F)
Doorgedroogd		48 uur	24 uur	12 uur
Kleefvrij		2 uur	1 uur	1 uur
Potlife		8 uur	8 uur	8 uur

**Noot:** Potlife verminderd als temperatuur en gemengde hoeveelheid toeneemt. Potlife is de verwerkingstijd in gemengde toestand. Het wordt aanbevolen om geen grotere hoeveelheid aan te maken dan voor onmiddellijk gebruik nodig is. De in dit productblad vermelde droogtijden zijn gemeten zonder verdunning. Droogtijden zijn afhankelijk van de applicatie methode, en de hoeveelheid en het gebruikte type verdunning.

Overschilderen met	Overschildertijd Oppervlaktetemperatuur							
	10°C (50°F)		15°C (59°F)		25°C (77°F)		35°C (95°F)	
	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.
Epoxy Finishing Filler	48 uur	onbep.	24 uur	onbep.	16 uur	onbep.	16 uur	onbep.
Epoxy GP Coating	48 uur	onbep.	24 uur	onbep.	16 uur	onbep.	16 uur	onbep.
Interfill 550	48 uur	onbep.	24 uur	onbep.	16 uur	onbep.	16 uur	onbep.
Interfill 830	48 uur	onbep.	24 uur	onbep.	16 uur	onbep.	16 uur	onbep.
Interfill Deck	48 uur	onbep.	24 uur	onbep.	16 uur	onbep.	16 uur	onbep.
Interior Primer 860	48 uur	onbep.	24 uur	onbep.	16 uur	onbep.	16 uur	onbep.
Interprime 450	48 uur	onbep.	24 uur	onbep.	16 uur	onbep.	16 uur	onbep.
Interprime 820	48 uur	onbep.	24 uur	onbep.	16 uur	onbep.	16 uur	onbep.
Interprotect (Professional)	48 uur	onbep.	24 uur	onbep.	16 uur	onbep.	16 uur	onbep.
Interthane 870	48 uur	onbep.	24 uur	onbep.	16 uur	onbep.	16 uur	onbep.
Interthane 990	48 uur	onbep.	24 uur	onbep.	16 uur	onbep.	16 uur	onbep.
Perfection Pro Undercoat	48 uur	onbep.	24 uur	onbep.	16 uur	onbep.	16 uur	onbep.
Perfection Undercoat	48 uur	onbep.	24 uur	onbep.	16 uur	onbep.	16 uur	onbep.

**Noot:** Alle overschildertijden zijn bij benadering. Bij het overschilderen dient het oppervlak droog, schoon, vet- en stofvrij te zijn. Overschilderbaar zonder schuren tot 6 maanden (wanneer binnen geplaatst). Na opslag dient er wel een grondige inspectie op vervuiling te gebeuren. Maak niet schoon met oplosmiddelen. Interfill 550 niet beschikbaar in elk land.

## APPLICATIE EN GEBRUIK

<b>Voorbehandeling:</b>	<p><b>STAAL</b> Verwijder alle roest, stof, olie, vet en vuil, zorg ervoor dat het oppervlak droog is. Stralen tot een blank metaal oppervlak (Sa 2½) volgens ISO8501-1. Verwijder straal-, slijp- &amp; schuurresiduen door hogedruk afblazen met lucht &amp; afborstelen, of vacuüm reiniging voor het beste resultaat. Indien stralen niet mogelijk is, dient het staal voorbehandeld te worden met roterende staalborstels en/of schuurschijven (grote P24) tot de reinheidsgraad St 3. Verwijder schuurstof.</p> <p><b>STAAL met een shopprimer</b> Als het staal behandeld is met een shopprimer, dan dient deze intact te zijn en geschikt voor het gekozen aan te brengen verfsysteem. De shopprimer dient te zijn aangebracht op een Sa 2½ gestraalde ondergrond.</p> <p><b>Exterieur</b> Verwijder alle roest, stof, olie, vet en vuil, zorg ervoor dat het oppervlak droog is. Alle lasnaden en lasstroken,</p>
-------------------------	--

Voor meer informatie verwijzen wij u graag naar onze website [www.yacht-paint.com](http://www.yacht-paint.com) of uw lokale vertegenwoordiger.

Alle in deze publicatie genoemde handelsmerken zijn eigendom van of in licentie gegeven aan, het AkzoNobel concern. © AkzoNobel 2018.

roest- en brandplekken en andere beschadigingen in de (shop)primer (bij)stralen met een niet te grof, droog en scherpkantig straalmiddel tot minimale reinheidsgraad Sa 2½ volgens ISO 8501-1. De intacte shopprimer moet licht aangestraald worden (wapperen). Indien stralen niet mogelijk is, dient het staal voorbehandeld te worden met roterende staalborstels en/of schuurschijven (grote P24) tot de reinheidsgraad St 3.

**Interieur** Verwijder alle roest, stof, olie, vet en vuil, zorg ervoor dat het oppervlak droog is. Alle onbehandelde lasnaden, roest- en brandplekken en andere beschadigingen in de (shop)primer moeten worden voorbehandeld met roterende staalborstels en/of schuurschijven. Zorg ervoor dat het oppervlak grondig gereinigd is.

#### ALUMINIUM

**Exterieur** Het oppervlak reinigen met International Paint Super Cleaner (daarna goed afspoelen met schoon leidingwater). Na droging, stralen met een droog, inert niet metallisch, fijn scherpkantig straalmiddel. Breng de eerste laag Epoxy GP Coating onmiddellijk na de voorbehandeling aan. Een alternatieve voorbehandeling van het oppervlak is een chemische behandeling van aluminium na reiniging en schuren met aluminium oxide schuurpapier in de grote P24-80 (of soortgelijk).

**Interieur** Reinig het oppervlak grondig met International Paint Super Cleaner, bij voorkeur met water onder hogedruk of een stoomreiniger. Afspoelen met leidingwater. Herhaal indien nodig, tot dat het oppervlak geheel schoon is en vrij van vettigheid.

**HECHTHOUT:** Ontvet hout met een Degreaser (Oplosser) of 600 Wipedown Solvent. Alle restanten van schuurstof dienen verwijderd te zijn, deze zullen de hechting nadelig beïnvloeden. Het gehele oppervlak schuren met grote P150-180. Ontvet het oppervlak met een Degreaser (Oplosser) of 600 Wipedown Solvent en schone doeken. Tropisch hardhout moet altijd ontvet worden met een Degreaser (Oplosser).

**POLYESTER (gelcoat)** Polyester zorgvuldig ontvetten met Degreaser of 600 Wipedown Solvent. Alle restanten van schuurstof dienen verwijderd te worden, deze zullen de hechting nadelig beïnvloeden.

Zie voor meer informatie over schuren, de brochure "Het belang van goede schuurpraktijken".

#### Methode:

#### Tips:

**Mengen** Zorg ervoor dat de correcte mengverhouding in volume- of gewichtsdelen wordt aangehouden. Roer, om een homogeen product te krijgen, het A component (basis) voor gebruik grondig door. Gebruik hier bij voorkeur een menger voor, die aangedreven wordt door een lucht- of door een explosievrije elektromotor. Voeg vervolgens het B component (verharder) toe en roer totdat het een homogene massa is.

**Verdunning** Verdunning Nr. 7

**Verdunnen** Indien de verf te dik is, bijvoorbeeld bij lagere temperaturen, voeg een kleine hoeveelheid verdunning toe om de viscositeit te verminderen. De toe te voegen hoeveelheid verdunning is afhankelijk van de applicatiemethode en de applicatieomstandigheden. Voeg uitsluitend verdunning toe nadat de 2-componenten gemengd zijn.

**Reiniger** Verdunning Nr. 7 of Ontvetter (Oplosser).

**Ventilatie en vochtcontrole** Om een goede doorharding te verkrijgen, mag de relatieve luchtvochtigheid de 80% niet overschrijden. Gedurende applicatie en droging in gesloten en/of kleine ruimte is het nodig de lucht continu te vervensen om oplosmiddeldampen af te voeren. Dit in verband met de gezondheid en de veiligheid als ook om de droging te bevorderen.

**Airless Spray** Verdun 5-15% met Verdunning No.7 bij 23°C. Tip Size: 0.48 mm/19 thou. Druk: 140-160 bar.

**Conventionele spuit** Verdun 15-20% met Verdunning No.7 bij 23°C. Tip Size: 2.0-2.2 mm/80-86 thou. Druk: 3-4 bar.

**Kwast** Verdun 0-5% met Verdunning No.7 bij 23°C.

**Verfroller** Verdun 0-5% met Verdunning No.7 bij 23°C.

**Anders** Als de romp behandeld wordt met Epoxy GP Coating en een lange periode buiten staat, dan dienen er minstens 2 lagen met een DLD van 80 micron per laag aangebracht zijn.

#### Enkele belangrijke punten:

Omgevingstemperatuur dient minimaal 10°C en maximaal 35°C te zijn. Oppervlaktetemperatuur dient minimaal 10°C en maximaal 35°C te zijn. Producttemperatuur dient minimaal 10°C en maximaal 35°C te zijn. De temperatuur van het oppervlak moet tenminste 3°C boven het dauwpunt liggen om condensvorming te voorkomen. Het wordt aanbevolen om het product niet onder ongunstige weersomstandigheden aan te brengen. Het rendement is afhankelijk van vele factoren, zoals vorm, oppervlakteruwheid, applicatiemethode en applicatieomstandigheden.

#### Toepasbaarheid / Oppervlakken:

Staal, met of zonder shopprimer, aluminium en maatvast hechthout.

#### Aantal lagen:

Variabel. Controleer de individuele specificaties.

#### Rendement:

(Theoretisch) - 7.6 m<sup>2</sup>/lt met kwast/verfroller; 4.5 m<sup>2</sup>/lt airless spray.

(Practisch) - 6.9 m<sup>2</sup>/lt met kwast/verfroller; 3.4 m<sup>2</sup>/lt airless spray.

#### Aanbevolen DLD per laag

60 micron droog met kwast/roller, 100 micron droog met spuit

#### Aanbevolen NLD per laag

130 micron nat met kwast/roller, 217 micron nat met spuit

#### Applicatie Methode:

Airless Spray, Kwast, Conventionele spuit, Verfroller

### TRANSPORT, OPSLAG EN VEILIGHEIDINFORMATIE

#### Opslag

##### ALGEMENE INFORMATIE:

Openstelling aan lucht en extreme temperaturen dient voorkomen te worden. Om de volledige houdbaarheid van Epoxy GP Coating te realiseren, dient men er voor te zorgen dat het blik tussen de werkzaamheden door goed gesloten is, en de temperatuur tussen 5°C en 35°C ligt. NIET blootstellen aan direct zonlicht!

##### TRANSPORT:

Het product dient tijdens transport en opslag in een goed gesloten bus bewaard te worden.

#### Veiligheid

ALGEMEEN: Voorkom contact met huid en ogen. Epoxy GP Coating kan dermatologische huidreactie veroorzaken. Draag

---

altijd handschoenen en een bril, en bescherm de huid met een overall. Bij aanraking met de huid, dient de huid onmiddellijk met water en zeep afgespoeld te worden. Niet roken, drinken of eten in de ruimtes waar het produkt gemengd of gebruikt wordt. Draag een geschikt ademhalingsbeschuttingsmiddel. Lees de sectie over veiligheid en gezondheid op het etiket van het product, ook verkrijgbaar via onze technische advieslijn.

VERWIJDERING: Laat het product niet in afvoer- of waterleiding lopen. Afval en lege verpakkingen volgens de lokale milieu verordening afvoeren. Het is beter verfrachten voor het afvoeren uit te laten harden. Overtollige materialen mogen niet bij het normale huisvuil weggegooid worden. Alle overtollige materialen en lege containers dienen te worden vernietigd in overeenstemming met de daarop van toepassing zijnde regionale bepalingen/wetgeving.

## **BELANGRIJKE GEGEVENS**

*De in dit blad verstrekte informatie is niet bedoeld volledig te zijn. Degene die het product gebruikt zonder eerst schriftelijk inlichtingen in te winnen met betrekking tot de geschiktheid van het product voor het gestelde doel, doet dit op eigen risico en wij kunnen niet aansprakelijk zijn voor de werking van het product of voor enige schade of verlies (anders dan dood of persoonlijk letsel of letsel ten gevolge van nalatigheid) ontstaan door dergelijk gebruik. De in dit blad verstrekte informatie kan van tijd tot tijd worden gewijzigd op grond van opgedane ervaring en ons beleid van voortdurende productontwikkeling.*