



Technische fiche

PROTECTION MADE EASY

Oxycoat HS

Beschrijving en bestemming van het product

Oxycoat HS is een tweecomponent high solids ultra-sneldrogende epoxy primer en eindlaag op basis van zinkfosfaat.

Het product wordt gebruikt in hoogwaardige epoxy en polyurethaan verfsystemen voor de bescherming tegen corrosie in agressief milieu van:

- stalen structuren
- warmverzinking miets oppervlaktevoorbereiding
- beton

Oxycoat HS heeft de volgende eigenschappen:

- surface tolerant
- kan aangebracht worden bij lage temperatuur tot 0°C
- toepasbaar in hoge laagdikten

Kleur

Groot aantal RAL-kleuren.

Glans

Mat.

Technische gegevens

- **Densiteit:** $\pm 1.60 \text{ kg/l}$
- **Vaste-stof-gehalte:** $\pm 70 \%$ in volume
- **Mengverhouding:** In volume: 3.8/1
In gewicht: 87/13
Mengfouten resulteren in glansverschillen en afwijkende eigenschappen, daarom wordt aangeraden de volledige inhoud van basis en harder te mengen.
- **Potlife:** 2 uur

- **Droogtijden**
(80 micron droog):
 - Stofdroog : 1-2 uur
 - Kleefvrij : 3 uur
 - Overschilderbaar met epoxyverven : min. 6 uur
 - Overschilderbaar met polyurethaanverven : 12 uur tot 3 maanden
 - **VOC:** <310 g/L
 - **Theoretisch rendement:** 7 m²/L voor 100 micron laagdikte
- Het praktisch rendement wordt in belangrijke mate beïnvloed door de ruwheid en porositeit van de ondergrond, de aangebrachte laagdikte of de verliezen bij spuit- applicatie.

Oppervlaktevoorbehandeling

Op staal: Ontvetten en verwijderen van onzuiverheden, stralen tot Sa 2,5 en ontstoffen van de ondergrond. Kan eveneens gezet worden op een geschikte grondlaag. Op handontroeste ondergrond ontroesten tot St3 en de eerste laag aanbrengen met de borstel om een goede penetratie van de verf te behalen.

Op oude, goed hechtende verven: Onzuiverheden verwijderen, ontvetten en het oppervlak schuren. Geroeste plaatsen ontroesten tot St3. Steeds verenigbaarheid van de oude verflaag met de volgende laag testen.

Op warmverzinking: Indien nodig ontvetten en verwijderen van onzuiverheden en zinkzouten. Wapperen met niet metallisch straalmiddel tot egaal mat oppervlak. In functie van de staalsoort en dimensies van het stuk kan de laagdikte van de verzinking oplopen. Poriën kunnen zich aldus in de zinklaag vormen. Deze zijn achteraf moeilijk te dichten met verven. Er wordt dan ook steeds aangeraden een representatief proefstuk te spuiten met het volledige verfsysteem teneinde de ondergrond te valideren.

Op beton: De beton moet droog, hard zijn en volledig uitgehard. De ondergrond moet vrij zijn van compound en oppervlakteadditieven. Grondig reinigen met hoge druk. Vet en oliën verwijderen met speciale dieptereiniger voor beton. Verwijderen van de cementhuid door stralen. Wanneer stralen onmogelijk is moet het oppervlak behandeld worden met een oplossing van 10% zoutzuur waarna het oppervlak overvloedig gespoeld met zoet water en gedroogd wordt.

Op metallisatie: De 1^{ste} laag 30% verdunnen.

Gebruikswijze

	% Verdunning	Verdunner
Rol	0-3%	Thinner 60
Borstel	0-3%	Thinner 60
Airless	0-5%	Thinner 60

Applicatievoorwaarden

De relatieve vochtigheid mag maximaal 85 % bedragen terwijl de oppervlaktetemperatuur minimum 0°C moet zijn en 3°C hoger moet dan het dauwpunt.

Stockagestabiliteit

Minimum 2 jaar in de originele, gesloten verpakking gestockeerd bij temperaturen van +5°C tot +35°C.

Veiligheidsmaatregelen

Voor uitgebreide gegevens over veiligheidsmaatregelen, persoonlijke bescherming en transportgegevens van dit product verwijzen wij naar de veiligheidsfiche.

De laatste versie van onze technische fiches is steeds beschikbaar op onze website: www.libertpaints.com

Disclaimer

De in deze technische fiche gegeven informatie wordt slechts bedoeld als een algemene productbeschrijving op basis van onze ervaringen en tests en geeft derhalve geen concreet praktijkvoorbeeld weer dat toegepast werd in alle mogelijke omstandigheden. Hieruit kan dan ook geen aansprakelijkheid in hoofde van Libert Paints worden afgeleid. Wij nodigen onze klanten uit eerst de toepasbaarheid van het product te toetsen aan de aard en de staat van de oppervlakken alsook aan de werkomstandigheden en in geval van twijfel de nodige representatieve testen uit te voeren. Richt u zich in voorkomend geval tot onze afdeling R&D. Let wel: Het is aan ons cliënteel om te verifiëren of de actuele fiche niet vervangen werd door een recentere.