

Touwslagerstraat 13 – 2984 AW Ridderkerk
 Postbus 424 -2980 AK Ridderkerk
 Tel: +31-180-410004
 Fax: +31-180-410038
 E-mail: info@epce.nl
 Internet: www.epce.nl – www.epceb2b.nl

TECHNISCHE INFORMATIE/TECHNICAL INFORMATION
EPCE-Hechtlaag HP
KENMERKEN

- *Stuifvrij*
- *Vochtongevoelig*
- *Uitstekende aanhechting op oude epoxy lagen*
- *Perfekte aanhechting op staal en non ferro ondergronden*
- *Eenvoudig aan te brengen*
- *Oplosmiddelvrij*
- *Lange potlife*

TOEPASSING

EPCE-HECHTLAAG HP wordt toegepast als hechtlaag voor ons uitgebreide programma aan EPCE-Coating en Mortelsystemen. Het systeem is traag doorhardend waardoor langere overlagingstijden mogelijk worden. Verder is de hechtlaag bij uitstek geschikt als tussenlaag bij overlagingen van oude coatinglagen.

SAMENSTELLING

Oplosmiddelvrij, ongepigmenteerd tweecomponenten product op basis van gemodificeerde epoxyharsen

EIGENSCHAPPEN

- | | |
|----------------------|--|
| • Soortelijk gewicht | ca. 1,05 kg/liter |
| • Standaardkleuren | transparant geelbruin |
| • Druksterkte | 50 N/mm ² |
| • Treksterkte | 20 N/mm ² |
| • Hechting | uitstekend op de meeste schone en droge bouwmaterialen . |
| Beton | >1,5 N/mm ² . Staal >13 N/mm ² . |
| • Potlife | ca. 60 minuten bij 23 °C |
| • Belastbaar | na 24 uur beloopbaar. Na 7 dagen vol belastbaar |
| • Vaste stofgehalte | >99% |

**ONDERGROND-
VOORBEHANDELING (BETON)**

De ondergrond dient schoon en droog te zijn. Vet, vuil, stof, cementhuid, verf etc. grondig verwijderen door (stofvrij) stralen, borstelen of schuren. Het restvochtpercentage in de beton mag maximaal 8% zijn.

Voor een goede aanhechting van de coating is het van belang dat de ondergrond voldoende druksterkte kent (25 N/mm²) en een minimale aanhechtsterkte heeft van 1,5 N/mm².

**ONDERGROND-
VOORBEHANDELING (STAAL)**

Stalen oppervlakken moeten worden voor behandeld door deze te stralen tot een straalgraad SA 2,5 (ISO 8501-1). Alle lasspatters dienen te worden verwijderd en lasnaden dienen geslepen te worden overeenkomstig de eisen zoals deze zijn gesteld in EN 14879-1. Verder dient een gemiddeld oppervlakteprofiel R_z=75-100 µm aanwezig te zijn.

VERWERKING

Beide componenten zeer grondig mengen in juiste verhouding m.b.v. mechanische mengapparatuur. Kleine hoeveelheden tot 1 kg kunnen handmatig worden gemengd. Gemengd dient te worden tot een homogene structuur wordt bereikt. Hiertoe dient minimaal 3-4 minuten zorgvuldig gemengd te worden. Gemengd materiaal met roller, bokkenpoot of kwast in **gelijkmatige laagdikte** op de ondergrond aanbrengen. Reparatiemortels kunnen in principe nat in nat verwerkt worden. Indien niet nat in nat gewerkt wordt dienen de overlagingstijden goed in acht genomen te worden. Door de trage doorharding kan het voorkomen dat de hechtlaag in het lagere temperatuurbereik na 48 uur nog licht kleverig aanvoelt. Applicatie van de volgende laag is zonder problemen mogelijk mits deze volgende laag eveneens gebaseerd is op oplosmiddelvrije epoxyharsen.

PRODUKTGEGEVENS
Verpakking:

Units 0,5 kg, 1 kg, 2,5 kg, 5 kg. Afwijkende verpakkingen op aanvraag.

EPCE-Hechtlaag HP

Kleur:

Component A	Transparant (lichtgeel)
Component B	Transparant (geelbruin)

Houdbaarheid:

Component A	24 maanden
Component B	24 maanden

In gesloten verpakking, droog opgeslagen tussen de +5 °C en +30°C

Gereedschap kan worden gereinigd met EPCE-REINIGINGSMIDDEL A, zolang de massa nog niet is doorgehard. Zorg hierbij voor voldoende ventilatie.

Ca. 1,05 kg/m²/mm. Gerekend moet worden op een laagdikte van ca. 0,20 mm per aangebrachte laag. De standaard opbouw voor een EPCE systeem is:

Beton	Ondergrondbehandeling 1e laag EPCE-Hechtlaag HP, verbruik ca. 0,3 kg/m ² Hierna het verkozen EPCE systeem
Staal	Ondergrondbehandeling 1e laag EPCE-Primer ZF, verbruik ca. 0,05 kg/m ² (*) 2e laag EPCE Hechtlaag HP, verbruik ca. 0,20 kg/m ² Hierna het verkozen EPCE-Systeem

(*) Een laag EPCE-Primer ZF is aan te bevelen indien niet binnen 3 uur na het stralen afgewerkt kan worden met de EPCE-Hechtlaag S en hierna de vervolglagen binnen de juiste overlagingstijden zullen volgen.

Alle genoemde verbruiken zijn theoretisch en zonder rekening te houden met een meerverbruik door ruwheid, vlakheid en porositeit van de ondergrond. Verder is geen rekening gehouden met materiaalverlies.

Indien niet nat in nat gewerkt kan worden is het voor een goede aanhechting van belang navolgende doorhardingstijden in acht te nemen:

Applicatie EPCE-Systemen op EPCE-Hechtlaag HP

Temperatuur	Minimaal	maximaal
+10	12 uur	48 uur
+20	8 uur	36 uur
+30	4 uur	24 uur

Indien de wachttijden worden overschreden dient het oppervlak wederom licht opgeruwd te worden en dient een nieuwe laag hechtlaag aangebracht te worden. Uiteraard dient ook de hechtlaag vrij te zijn van vet, vuil, stof etc.

Voor EPCE Reparatiemortels dient ten alle tijde een nieuwe laag hechtlaag aangebracht te worden. Voor een goede aanhechting op de ondergrond is nat in nat werken noodzakelijk.

REINIGING GEREEDSCHAP
VERBRUIK
WACHTTIJDEN

