

PRODUCTINFORMATIEBLAD

HOOGWAARDIGE EPOXY 9100

Oplosmiddelhoudende systeemepoxy met hoge laagdikte en een hoog gehalte aan vaste stoffen, geactiveerd door toevoeging van polyamine.

KENMERKEN

- Geschikt voor allerlei oppervlakken
- Hoge laagdikte
- Laag gehalte aan oplosmiddelen
- Eenvoudig aan te brengen
- Zeer slijtvast en chemisch bestendig
- Aankleurbaar in alle kleuren
- Bijbehorende roestwerende primers

GESCHIKTE ONDERGRONDEN

BETON

Toestand van het oppervlak

Nieuw beton moet minstens 30 dagen drogen en uitharden voordat u het coatingsysteem aanbrengt. In overeenstemming met de gangbare norm mag de vochtigheid van de massa niet meer dan 4 % bedragen. Ga dit na met een vochtigheidsmeter of met een afgeplakt plastic vel waaronder 's nachts geen condensvorming mag optreden. Het oppervlak moet schoon en droog zijn voordat en terwijl u het product aanbrengt.

TEGELS

Toestand van het oppervlak

Ga met een rubberen hamer na of de tegels goed vastzitten op de ondergrond. Tegelvloeren moeten goede verdampingseigenschappen hebben, om opstijgend vocht te voorkomen. Het oppervlak moet schoon en droog zijn voordat en terwijl u het product aanbrengt.

STAAL

Toestand van het oppervlak

Stalen ondergronden moeten goed worden ondersteund om kromtrekken te voorkomen, want dat kan de coating onder spanning brengen en doen barsten.

A: Stalen ondergrond met veel aangekoekte walshuid, maar met weinig of helemaal geen roest.

B: Stalen ondergrond die begint te roesten, met walshuid die begint te af te schilferen.

C: Stalen ondergrond waarvan de walshuid is weggeroest of kan worden afgeschuurd, maar met roestplekken die met het blote oog zichtbaar zijn.

D: Stalen ondergrond waarvan de walshuid is weggeroest of kan worden afgeschuurd, maar met veel roestplekken die met het blote oog zichtbaar zijn.

NON-FERROMETALEN

Toestand van het oppervlak

Het oppervlak moet een stevige structuur zijn die niet vervormt.

OUDE COATINGS

Toestand van het oppervlak

Oude verflagen en coatings moeten perfect hechten en geschikt zijn voor een epoxysysteem op basis van oplosmiddelen. Voer bij twijfel een test uit op een klein oppervlak. Compatibele glanzende coatings moeten mechanisch worden geschuurd.



KNOW-HOW TO PROTECT™

WWW.RUST-OLEUM.EU

VOORBEHANDELING VAN HET OPPERVLAKE

ALGEMEEN

Verwijder stof, vuil enz. Ontvet het oppervlak en verwijder alle vuilresten met de RUST-OLEUM ND14 Alkalische reiniger/ontvetter of onder hoge druk in combinatie met een geschikt reinigingsmiddel. Spoel het oppervlak vervolgens grondig en laat het volledig drogen.

BETON

Ets zeer dicht, glad, niet-absorberend en gevulderd beton door het stofvrij te fijnstralen of met het zuurhoudende etsmiddel RUST-OLEUM SURFA-ETCH 108. Spoel het oppervlak vervolgens grondig als een mechanische voorbereiding niet mogelijk is. Verwijder lagen van cementmelk en betonresten door het oppervlak te stralen.

Verwijder op oud beton cementmelk en andere aanslag, oude coatings in slechte staat, uithardingsmiddelen en alle losse of aangetaste delen door het te stralen of te schuren.

TEGELS

Zie de rubriek 'Algemeen'.

STAAL

Zie de rubriek 'Algemeen'.

Verwijder roest, roestschilfers, walshuid en oude verflagen in slechte staat handmatig of mechanisch, afhankelijk van het oppervlak*:

Klasse A en B: schuurstralen tot een reinheidsgraad van Sa 2 ½ (ISO 8501-01), max. ruwheid 75 µm.

Klasse C en D: met een draadborstel putten verwijderen, slijpen of schrapen tot een reinheidsgraad van St 2/3 (ISO 8501-01), schuurstralen tot een reinheidsgraad van Sa 2 ½ (ISO 8501-01), max. ruwheid 50 µm.

* Behandel grote oppervlakken bij voorkeur door ze te schuurstralen.

VERZINKT STAAL

Zie de rubriek 'Algemeen'.

Ontvet en ets nieuw verzinkt staal met de zuurhoudende etsoplossing RUST-OLEUM SURFA-ETCH 108 en spoel het vervolgens grondig met schoon water. Verwijder zinkoxiden of 'witte roest' met de zuurhoudende etsoplossing RUST-OLEUM SURFA-ETCH 108 en spoel het oppervlak vervolgens grondig met schoon water.

NON-FERROMETALEN

Zie de rubriek 'Algemeen'.

Ontvet en ets nieuw aluminium met de zuurhoudende etsoplossing RUST-OLEUM SURFA-ETCH 108 en spoel het vervolgens grondig met schoon water. Verwijder zouten en oxiden met de zuurhoudende etsoplossing RUST-OLEUM SURFA-ETCH 108 en spoel het oppervlak vervolgens grondig met schoon water.

AANBEVOLEN WERKWIJZE

ONTWERP (STAAL)

U kunt het risico op roestvorming beperken en het te behandelen voorwerp veel efficiënter beschermen als u rekening houdt met het ontwerp ervan.

Vorbereiding:

Rond scherfkanten af door ze te slijpen tot een hoek van minstens 3 mm. Slijp lasnaden en de uitvloeiingen ervan. Braam uitsparingen af. Vermijd onbereikbare spleten en onderbroken lasnaden. Geef bouten, moeren, klinknagels enz. een grondlaag met een primer. Breng de primer eerst lichtjes aan met een kwast en vervolgens als een algemene laag. Zo beschermt u de meest blootgestelde plekken met een dubbele laag.

VOORZORGSMAATREGELEN

Tijdens het aanbrengen en de eerste fase van het drogen (± 12 uur) kan een hoge luchtvochtigheid en/of condensatie leiden tot de vorming van een natte film. Deze film werkt de onderlinge hechting van de lagen tegen en kan alleen mechanisch worden verwijderd (schuren).

Hoewel het Hoogwaardige epoxy 9100-systeem weinig oplosmiddelen bevat, bevelen we aan om voedingswaren tijdens het aanbrengen in een aparte ruimte te bewaren. Haal mobiele apparatuur uit de ruimte waar u zult schilderen.

VOORBEREIDING

Om te voorkomen dat er water binnendringt in overgangszones, zoals ingangen, deurtreden, goten of afvoerbuizen, raden we aan om met een slijpmachine een inkeping van minstens 2 mm diep te maken, zodat het coatingsysteem zich kan verankeren.

REPARATIES (BETON)

Repareer onvolkomenheden in het oppervlak of gaten, scheuren enz. in het beton met de juiste reparatieproducten van RUST-OLEUM: Epoxyshield 203010 Reparatiemortel voor fijne scheurtjes, Epoxymortel 5180 of 5190 naargelang de diepte van de uit te voeren reparatie.

PRIMERS

Behandel zeer poreuze minerale ondergronden (waterdruppeltest: opname in minder dan 2 minuten) met een laag RUST-OLEUM 5401 of 5421 Epoxy impregneerprimer, zodat u ze sneller kunt overschilderen. Behandel zeer gladde en niet-absorberende ondergronden zoals tegels of gevulderd beton (waterdruppeltest: geen opname na 4 minuten) met een laag RUST-OLEUM 3333 of 3366 Hechtprimer. Zo kunt u ze sneller overschilderen als een mechanische voorbehandeling onmogelijk is. Opgelet: dit alternatief is geen optie in geval van ernstige mechanische uitdagingen. Behandel beton met een vochtigheidsgraad tussen 5 en 10 % met een laag RUST-OLEUM 5401 Epoxy impregneerprimer voordat u het aflakstelsysteem 9100 aanbrengt. Behandel beton met een vochtigheidsgraad tussen 11 en 20 % met een laag RUST-OLEUM 5130 DSP Epoxyprimer voor vochtige vloeren voordat u het aflakstelsysteem 9100 aanbrengt. Behandel met de hand voorbehandeld, verroest staal (St 2/3) met een laag RUST-OLEUM 9169 Epoxy roestwerende primer. Behandel gezandstraald staal, verzinkt staal en non-ferrometalen met een laag RUST-OLEUM 9170 of 9180 Roestwerende metaalprimer met hoge laagdikte. In omgevingen met gematigd barre omstandigheden is 3333 Super hechtprimer ook geschikt om verzinkt staal en non-ferrometalen te behandelen.

GEBRUIKSMOMSTANDIGHEDEN

De temperatuur van de lucht, de ondergrond en het coatingmateriaal moet tussen 10 en 35 °C bedragen en de relatieve vochtigheid mag niet hoger dan 85 % zijn. De temperatuur van de ondergrond moet 3 °C boven het dauwpunt liggen. Het product mengen: meng het basisproduct krachtig met de hand (kleine verpakkingen van 1 liter) of met een elektrische mengmachine op lage snelheid (max. 300 toeren/minuut; verpakkingen van 5 l of meer) tot u een homogeen mengsel krijgt. Activator toevoegen aan de basis: meng goed tot u een homogeen mengsel krijgt, en schraap daarbij het product van de zijanten en de bodem van het blik. Giet de activator vervolgens in het blik met de basisverf en meng nu de twee componenten tot een perfect homogeen product. Mengt u de verf in een andere, voldoende grote emmer? Giet het basisproduct dan eerst hierin en schraap het daarbij van de zijanten en de bodem van het blik. Raadpleeg de productinformatiebladen voor meer informatie over de droogtijd, inductietijd, verwerkingstijd, verdunning en aanbevolen toepassingsmethoden. Raadpleeg de veiligheidsinformatiebladen voor alle veiligheidsmaatregelen bij het gebruik van de producten.

BELOOPBAARHEID (VLOEREN)

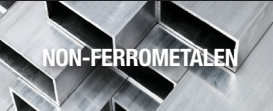
Afhankelijk van de temperatuur zijn de meeste epoxycoatings na 24 uur hard en is de vloer weer beloopbaar. Opgelet: de coating blijft gevoelig voor inwerkend(e) vocht, reinigingsmiddelen en chemicaliën totdat de verf volledig is uitgehard. Bescherm het coatingsysteem daarom gedurende één week. Coatings op basis van oplosmiddelen vereisen een goede ventilatie wanneer u ze aanbrengt en laat drogen. In gesloten ruimten is een mechanische ventilatie aangewezen om te vermijden dat er oplosmiddel in de verlaag achterblijft. Breng voor het beste resultaat het product aan bij een gemiddelde temperatuur van 20 °C (lucht, ondergrond) en hou daarbij de relatieve vochtigheid onder 70 %. Bij producten die uitharden door een chemische reactie tussen de twee componenten, speelt de temperatuur een belangrijke rol: ze harden volledig uit na ongeveer 7 dagen bij 20 °C.

ONDERHOUD VAN HET OPPERVLAKE

Een systeem dat is afgewerkt met RUST-OLEUM 9100 HOOGWAARDIGE EPOXY, kunt u onderhouden en schoonmaken met een neutrale reiniger of een alkalisch reinigingsmiddel verdund met water. Voor vloeren is de 2903 Vloerreiniger ideaal. Een afgesleten laag kunt u eenvoudig repareren: behandel het oppervlak goed voor en breng een nieuwe laag product aan. Op metaal bevelen we bij roestvorming aan om de reparatie niet uit te stellen en zo verspreiding te voorkomen.

OVERZICHT VAN SYSTEMEN

VLOERSYSTEMEN						
ONDERGROND	BETON		TEGELS		STAAL	
In gematigd barre omgevingen	Systeem :	D.L.D.:	Systeem :	D.L.D.:	Systeem :	D.L.D.:
Grondlaag	-	-	3333	20 µm	-	-
1e laag	9100	125-200 µm	9100	125-200 µm	9100	125-200 µm
2e laag	-	-	-	-	-	-
Totale laagdikte	125-200 µm		145-200 µm		125-200 µm	
In barre omgevingen	Systeem :	D.L.D.:	Systeem :	D.L.D.:	Systeem :	D.L.D.:
Grondlaag	-	-	3333	20 µm	-	-
1e laag	9100	125-200 µm	9100	125-200 µm	9100	125-200 µm
2e laag	9100	125-200 µm	9100	125-200 µm	9100	125-200 µm
Totale laagdikte	250-400 µm		270-420 µm		250-400 µm	
Opties en opmerkingen:						
Als een superieure weerstand tegen chemicaliën, slijtage en/of uv-stralen vereist is, breng dan een extra laag RUST-OLEUM 9600 Polyurethaandekverf aan.						
Als u een heldere of donkere aflakkleur kiest, moet u verplicht een beschermende vernislaag 9610 aanbrengen.						
Om het oppervlak slipvrij te maken, kunt u afhankelijk van de gewenste ruwheid RUST-OLEUM 200, 300 of 500 Antislipadditief toevoegen door het product te mengen of te verspreiden.						

ROESTWERENDE SYSTEMEN									
ONDERGROND	 STAAL		 GELAKT STAAL		 VERZINKT STAAL		 NON-FERROMETALEN		
In barre omgevingen	Systeem :	D.L.D.:	Systeem :	D.L.D.:	Systeem :	D.L.D.:	Systeem :	D.L.D.:	
Grondlaag (1)	9169 ²	50 µm	9169	50 µm	3333	20 µm	3333	20 µm	
1e laag	9100	125 µm	9100	125 µm	9100	125 µm	9100	125 µm	
2e laag	-		-		-		-		
Totale laagdikte	175 µm		175 µm		145 µm		145 µm		
In zeer barre omgevingen	Systeem :	D.L.D.:	Systeem :	D.L.D.:	Systeem :	D.L.D.:	Systeem :	D.L.D.:	
Grondlaag (1)	9169 ²	50 µm	9169	50 µm	9170/9180	75 µm	9170/9180	75 µm	
1e laag	9100	125-150 µm	9100	125-150 µm	9100	125-150 µm	9100	125-150 µm	
2e laag	9100	125-150 µm	9100	125-150 µm					
Totale laagdikte	300-350 µm		300-350 µm		200-225 µm		200-225 µm		
Opmerkingen:									
(1) Afhankelijk van de toestand van de ondergrond kunt u 9100 dekverf rechtstreeks op het voorbehandelde oppervlak aanbrengen.									
(2) Geef staal dat gezandstraald is tot een reinheidsgraad van Sa 2 ½ een grondlaag met 9170/9180 Epoxy metaalprimer.									
Optioneel :									
Als een superieure weerstand tegen chemicaliën, slijtage en/of uv-stralen vereist is, breng dan een extra laag RUST-OLEUM 9600 Polyurethaandekverf aan.									

Publication: 01/2025

Beschikbare kleuren en verpakkingsformaten: Zie de relevante productpagina op www.rust-oleum.eu voor de actuele beschikbare kleuren en verpakkingsgroottes.

Disclaimer: De hierin verstrekte informatie is naar ons beste weten waar en nauwkeurig en wordt te goeder trouw verstrekt, maar zonder garantie. De gebruiker wordt geacht zich onafhankelijk te hebben vergewist van de geschiktheid van onze producten voor hun specifieke doel. Rust-Oleum Europe is in geen geval aansprakelijk voor gevolgschade of incidentele schade. De producten moeten worden opgeslagen, behandeld en toegepast onder omstandigheden die in overeenstemming zijn met de aanbevelingen van Rust-Oleum Europe, zoals uiteengezet in de meest recente versie van de productbrochure en technische informatiebladen. Het is de verantwoordelijkheid van de gebruiker om ervoor te zorgen dat hij over een actuele versie beschikt. De meest recente versies van de productbrochure en technische gegevensbladen zijn gratis verkrijgbaar en kunnen worden gedownload van www.rust-oleum.eu of op aanvraag bij onze klantenservice. Rust-Oleum Europe behoudt zich het recht voor om de eigenschappen van haar producten zonder voorafgaande kennisgeving te wijzigen.

Rust-Oleum Netherlands B.V.
Zilverenberg 16
5234 GM 's-Hertogenbosch
The Netherlands
T : +31 (0) 165 593 636
F : +31 (0) 165 593 600
info@rust-oleum.eu

Tor Coatings Ltd (Rust-Oleum Industrial)
Shadon Way, Portobello Ind. Estate
Birtley, Chester-le-Street
DH3 2RE United Kingdom
T : +44 (0)1914 113 146
F : +44 (0)1914 113 147
info@rust-oleum.eu

Rust-Oleum France S.A.S.
38, av. du Gros Chêne
95322 Herblay
France
T : +33(0) 130 40 00 44
F : +33(0) 130 40 99 80
info@rust-oleum.eu

N.V. Martin Mathys S.A.
Kolenbergstraat 23
3545 Zelem
Belgium
T : +32 (0) 13 460 200
F : +32 (0) 13 460 201