



NP Solutions BV  
Kattestaart 11  
2954 AC Alblasterdam  
Tel. +31(0)78 6933723  
Fax. +31(0)78 6916156  
e-mail [info@npsolutions.nl](mailto:info@npsolutions.nl)

---

## NPC 5128 EP FF Coating HB HVV

---

### Omschrijving:

Roestwerende, twee componenten, grondverf met hoog vaste stofgehalte op basis van epoxyhars voor staal.

### Toepassing:

Als roestwerende laag op gestraald staal in epoxysystemen.

### Belangrijkste kenmerken:

Zeer goede hechting op gestraald staal. Gemakkelijk met de spuit verwerkbaar waarbij laagdikte tot 200 µm (droog) in één arbeidsgang mogelijk zijn. Een glad, halfmat, oppervlak wordt verkregen.

### Kleur:

Diverse RAL tinten.

### Fysische gegevens:

Glans	: halfmat
Vaste stofgehalte	: ca. 65 volume % gemengd product.
Aanbevolen laagdikte	: 80 - 120 µm
Theoretisch rendement	: 5,4 – 8,1 m <sup>2</sup> /ltr
Dichtheid	: ca. 1,5 kg/ltr gemengd product.
Dichtheid	: ca. 1,7 kg/ltr base
Vluchtige organische stoffen (VOS)	: 332,5 g/ltr
Verharder	: NPC 5228 EP verharder.
Potlife	: 5 uur
Uitharding (bij 20°C)	: stofdroog na 1 uur, kleefvrij na 4 uur, duimvast na 7 uur.
Overschilderbaar	: na minimaal 18 uur, maximaal 3 maanden.

### Voorbehandeling ondergrond:

De beste resultaten worden verkregen op tot Sa 2½, volgens de Zweedse standaard SIS 05 5900, gestraald staal met een ruwheidsprofiel van 50 µm. Het oppervlak moet minimaal droog, schoon en geheel ontroest zijn.

### Mengverhouding:

Basisverf	: 4 volume delen.
NPC 5228 EP verharder.	: 1 volume deel.



---

## NPC 5128 EP FF Coating HB HVV

---

### **Aanwijzingen voor het mengen:**

De basisverf en de verharder mengen in de aangegeven verhouding. Roer de basisverf om en voeg de verharder toe. Roer dit mengsel tot een homogeen product is verkregen. Gebruik voor het mengen explosievrij menggereedschap. Daar het gemengde product een beperkte potlife heeft, niet meer aanmaken dan in ca. 5 uur kan worden verwerkt.

### **Overschilderen:**

Het oppervlak moet geheel droog en schoon zijn. Daar het veelal gaat om pas aangebrachte nieuwe verflagen kan vaak volstaan worden met het wegnemen van het eventuele aanwezige stof. Bij het overschilderen van oudere lagen moet op beschadigde plaatsen het eventuele roest bij voorkeur door middel van stralen geheel worden verwijderd. Altijd eerst vet en/of olie verwijderen, voordat met roterend gereedschap wordt ontroest of opgeruwd.

### **Applicatie:**

De verf is na het mengen gebruiksklaar voor airless-spuit applicatie. Indien de verf te dik is bijv. bij koud weer dan kan met NPC 9950 verdunning EP de juiste viscositeit worden verkregen. Te veel verdunning kan tot vermindering van het resultaat leiden.

### **Reinigingsverdunning:**

Gereedschap e.d. schoonmaken met NPC 9950 verdunning EP.

### **Diverse informatie:**

Droogtijden en overschilderbaarheid zijn gemeten bij 20 °C en 65% relatieve vochtigheid bij de aangegeven laagdikte. Zij dienen uitsluitend als leidraad daar aanzienlijke verschillen kunnen ontstaan door temperatuurwisselingen en weersomstandigheden.

Het praktisch rendement hangt af van een aantal factoren, zoals applicatiemethode, weersomstandigheden, vorm, conditie en profiel van het oppervlak. Het wordt vaak geschat op 50% van het theoretisch rendement op kleine of sterk gebogen oppervlakken en op circa 70% bij toepassing op grote niet onderbroken oppervlakken.

### **Aansprakelijkheid:**

De doeltreffendheid van NPC verfsystemen berust op langjarige praktijkervaring en laboratorium research. Desondanks kunnen wij niet zonder meer aansprakelijkheid aanvaarden voor het volgens die systemen vervaardigde werk, daar het uiteindelijk resultaat mede wordt bepaald door factoren die buiten onze beoordeling vallen.