



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

---

## NPC 5940 EP AET Coating HB

---

### Omschrijving:

Een tweecomponenten epoxycoating met een gealkyleerde polyamine adduct verharder.

### Toepassing:

Als water en chemicaliën bestendige coating op staal, en beton in corrosieve omgeving.

### Belangrijkste kenmerken:

Niet bloedende verf waarover andere epoxyverf in kleur kan worden aangebracht. Uitstekend bestand tegen water. Goede hechting op epoxyprimers, staal en beton. Gemakkelijk met de airless-spray te verwerken, waarbij in een arbeidsgang laagdikten van 400 µm (droog) kunnen worden aangebracht. Bij overlappingsen is hogere laagdikte tot circa 500 µm droge laag toegestaan, zonder dat zakkers optreden.

### Kleur:

Zwart en diverse andere kleuren. Niet in wit leverbaar.

### Fysische gegevens:

Glans	: eiglans
Vaste stofgehalte	: 67 volume % gemengd product.
Aanbevolen laagdikte	: 200 µm
Theoretisch rendement	: 3,4 m <sup>2</sup> /ltr bij 200 µm droge laagdikte (300 µm nat)
Dichtheid	: 1,4 kg/ltr gemengd product
Vluchtige organische stoffen (VOS)	: 315 g/ltr
Verharder	: NPC 5225 EP AET verharder.
Potlife	: 3 uur
Uitharding (bij 20°C)	: stofdroog na 3 uur, kleefvrij na 8 uur.
Overschilderbaar	: na minimaal 18 uur, maximaal 14 dagen.

### Voorbehandeling ondergrond:

Indien het product zonder gebruik van een primer op nieuw staal wordt aangebracht zal stralen met oppervlakteruwheid van maximaal 50 µm tot Sa 2½ volgens de Zweedse standaard SIS 05 5900 de beste resultaten geven. Als stralen niet mogelijk is, kan gebruik worden gemaakt van ontroesten door middel van slijpen of roterende staalborstel tot de minimum reinheidsgraad St 3.

Bij toepassing van roterend gereedschap om te ontroesten e.d. altijd eerst olie en of vet verwijderen. Als primer NPC 5001 EP zinkcompound toepassen. Voor gebruik in andere dan onderwater toepassingen kan ook gebruik worden gemaakt van bijvoorbeeld NPC 5131 EP FF coating HB HVV. Bij gebruik in onderhoudswerk oude ondeugdelijke verflagen waarvan de hechting tussen de lagen of op de ondergrond onvoldoende is verwijderen. Plaatsen waar roest voorkomt behandelen als onder nieuw staal. Bij gebruik op nieuw thermisch verzinkt staal het oppervlak licht stralen met een fijn niet metallisch, droog straalmiddel tot een egaal en mat oppervlak wordt verkregen. Bij verveerd thermisch verzinkt staal, waarvan de zinklaag nog intact is, kan volstaan worden met verwijderen van



---

## NPC 5940 EP AET Coating HB

---

olie, vet en vuil alsmede van zgn. witte roest. Op plaatsen waar roestvorming van het staal is opgetreden, ontroesten zoals genoemd onder nieuw staal.

### Mengverhouding:

Basisverf : 4 volume delen.  
NPC 5225 EP AET verharder : 1 volume deel.

### Aanwijzingen voor het mengen:

De basisverf en de verharder mengen in de aangegeven verhouding. Roer de basisverf op om een homogeen mengsel te krijgen en voeg onder het roeren de verharder toe tot weer een homogeen mengsel wordt verkregen. Gebruik hiervoor explosievrij menggereedschap. Voeg daarna pas indien noodzakelijk verdunning toe. De temperatuur van het gemengde product moet boven de 5°C liggen. Daar het gemengde product een beperkt potlife heeft niet meer aanmaken dan in circa 3 uur kan worden verwerkt.

### Overschilderen:

In vele gevallen betreft het een verflaag die moet worden aangebracht over een nieuw aangebrachte geheel intact zijnde laag die voldoende is uitgehard. Voor het aanbrengen van de nieuwe laag moet de reeds aanwezige verflaag geheel droog en schoon zijn. Meestal kan volstaan worden met verwijderen van stof en vuil. Bij het overschilderen van verouderde of beschadigde verflagen, het oppervlak behandelen als genoemd onder voorbehandeling ondergrond. Verouderde nog geheel intact zijnde lagen moeten voor het overschilderen worden 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 EP verdunning de juiste viscositeit worden verkregen. Te veel verdunning kan tot vermindering van het resultaat leiden. Om voldoende doorharding te krijgen moet de temperatuur van het te schilderen oppervlak ten minste 10°C bedragen. In alle gevallen moet om condensvorming te voorkomen de temperatuur van de ondergrond tenminste 3°C boven het dauwpunt liggen.

### Airless-spuit:

NPC 9950 EP verdunning : 0 – 5 volume %  
Spuishopening : 0,45 mm (0,018 inch).  
Spuishdruk : 150 bar.

### Reinigingsverdunning:

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



---

## NPC 5940 EP AET Coating HB

---

### **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.