

# EP Primer X300

## Omschrijving en toepassing

2-komponenten oplosmiddelvrije ontschuimde epoxy op basis van bisphenol A-F hars voor universeel gebruik. EP Primer X300 Uni wordt is met name geschikt als:

- Hechtlaag op poreuze ondergronden waarop een kunststofvloer afwerking op basis van epoxy of polyurethaan wordt aangebracht.
- Schraaplaag waarbij het wordt vermengd met kwartzand in een verhouding van 1 deel gemengd epoxy en 2 tot 3 delen kwartzand 0,1 – 0,3 mm.
- Als transparante verzegeling op minerale, mortels en troffels.
- Als mortel in combinatie met CoatingVloer mortelmix 703 in een verhouding van 1:8 tot 1:12 afhankelijk van de gewenste toepassing en verwerking.
- Als troffelhars in combinatie met (gekleurde) kwartsmaterialen.
- Als vloevloer in combinatie met gekleurde kwartsmaterialen 1:4 tot 1:6.
- Kan ook ingezet worden als primer en/of schraaplaag en als hechtlaag nat in nat onder troffel, giettroffel en reparatie mortels.
- Niet geschikt als primer onder hotspray systemen.
- Dit product is tevens beschikbaar in een TX variant met een ingebouwde hechtpromotor waardoor een sterk verbeterde hechting ontstaat op minerale ondergronden en metalen.
- EP Primer X300 TX is tot op zekere hoogte tolerant naar vocht en vervuiling door olie en vetten in de ondergrond.

## Artikelnummer en verpakking

- 10 kg set
- 25 kg set

## Eigenschappen

- Volledig oplosmiddelvrij.
- Ontschuimt
- Goed bestand tegen diverse chemicaliën.
- Uitstekend verwerkbaar.
- Goede hechting op minerale ondergronden.
- Laagviskeus.
- Breed inzetbaar

## Eigenschappen vloeibaar product

Kleur	transparant
Dichtheid	1,05 gemengd product
Vaste stofgehalte	100%
Houdbaarheid	Koel in ongeopende verpakking en tegen vorst beschermt tenminste 12

## Applicatiegegevens

Methode	kwast, roller, wisser, spaan mede afhankelijk van inzet gebied.		
Verbruik	0,10 – 0,25 kg /m2 per laag mede afhankelijk van de ondergrond.		
Mengverhouding	695 gram A : 305 gram B		
Verwerkingstijd	** Bij 15°C	ca. 30 minuten	
	Bij 20°C	ca. 20 minuten	
	Bij 30°C	ca. 15 minuten	
Verwerkingstemp.	Object +12°C en +30°C		
Product	+15°C en +25°C		
Begaanbaar*	Bij 12°C	Na 24 uur	
	Bij 20°C	Na 16 uur	
	Bij 30°C	Na 12 uur	
Overschilderbaar*	Bij 12°C	Min. 24 uur	Max. 36 uur
	Bij 20°C	Min. 16 uur	Max. 24 uur
	Bij 30°C	Min. 12 uur	Max. 24 uur

Tijden zijn bij benadering en worden beïnvloed door veranderende omgevingscondities waaronder temperatuur en relatieve luchtvochtigheid.

Chemisch belastbaar	7 x 24 uur*
Water belastbaar	7 x 24 uur*
Mechanisch belastbaar	3 x 24 uur*
Reinigingsmiddel	CoatingVloer Cleaner

**Office/Showroom:** Flowresin Group B.V. Joan Muyskenweg 19 1096 CJ Amsterdam

**P.O. Box:** Postbus 23282 1100 DT Amsterdam

**T:** +31 20 - 845 26 50 | **F:** +31 84 - 830 27 99 | **M:** [info@flowresin.com](mailto:info@flowresin.com) | **W:** [www.flowresin.com](http://www.flowresin.com)

## Menginstructies

2 componenten producten dient men altijd mechanisch te mengen en bij voorkeur met een traploos regelbare mengmachine. Gebruik hierin een geschikte mixer c.q. garde van de juiste doorsnede. Als richtlijn kan hiervoor worden aangehouden dat de doorsnede van de mixer c.q. garde tenminste 1/3 van de doorsnede van het te mengen blik moet bedragen. Meng eerst de bij elkaar horende basis en harder. Giet een deel van het gemengde materiaal terug in het harderblik en meng in het harderblik zodat alle harder benut wordt. Giet dit mengsel vervolgens terug in het basisblik en meng dit nogmaals goed tot een homogene massa ontstaat. Bij het aanmaken van delen dient men beide componenten zorgvuldig op te roeren en af te wegen.

## Opmerking t.b.v. applicatie

Het aanbrengen van 2-komponenten producten mag uitsluitend worden gedaan bij een relatieve luchtvochtigheid lager dan 85%. De minimale product en ondergrond temperatuur bedraagt +12°C, waarbij de temperatuur van de te behandelen ondergrond en het nog niet uitgeharde materiaal 3° boven het dauwpunt moet liggen. Raadpleeg de dauwpunt tabel. De doorharding verloopt bij hogere temperaturen sneller en bij lagere temperaturen langzamer. Ook de potlife is mede afhankelijk van de producttemperatuur. Aandacht!! Te veel restmateriaal in een verpakking kan door de exotherme reactie, leiden tot rook en stank overlast. Voorkom teveel restmateriaal of meng dit ruim met zand. Plaats lege verpakkingen altijd in een goed geventileerde ruimte.

## Mortel op basis van EP Primer X300 Uni

Bij het aanmaken van een mortel het reeds gemengde materiaal in zijn geheel overgieten in een kuip van een dwangmenger. Daarna de betreffende droge vulstof draaiend langzaam, gelijkmatig en draaiend toevoegen zodat er een homogene massa ontstaat. Toeslagstoffen dienen absoluut droog te zijn. Vocht zal werken als katalysator. Gedurende het mengen dient men erop te letten dat alle vulstoffen langs de wand en bodem ook worden vermengd. Bij het aanmaken van delen dient men beide componenten zorgvuldig op te roeren en af te wegen. Om een vloeistofdicht oppervlak te verkrijgen, dient een mortel op basis van deze hars, worden dichtgezet met EP Primer X300 Uni. Het verbruik is afhankelijk van de verdichtingsgraad van de epoxy mortel.

## Ondergrond

De ondergrond moet gezond en voldoende drukvast (minimaal 25 N/mm<sup>2</sup>) zijn, met een minimale hechtsterkte van 1,5 N/mm<sup>2</sup>. De ondergrond dient schoon, droog en vetvrij te zijn en ontdaan te zijn van losse delen. Cement en anhydriet gebonden ondergronden dienen tenminste 28 dagen oud te zijn. Cementhuid dient te worden verwijderd. Monolithisch afgewerkte vloeren stofarm aanstralen en zorgvuldig stofvrij maken. Vloeren dienen vrij te zijn van optrekkend vocht. Vochtgehalte ondergrond : < 4% (gewichtsdelen) Anhydriet vloeren schuren en bij voorkeur voorzien van een diep impregnerende primer om het oppervlak van de anhydriet vloer te verstevigen. Vervolgens nogmaals primeren om de ondergrond volledig af te sluiten. Bij zwaar belaste systemen is het wenselijk de primerlaag partieel en licht te bezanden met vuurgedroogd kwartszand 0,4 – 0,8 mm. Let op! Niet vol en zat, er mag geen gesloten korrelstructuur ontstaan. Raadpleeg voor de uitgebreide informatie betreffende ondergrond voorbehandelingen het informatieblad "Voorbehandeling ondergronden".

## Belangrijk

Projecten en toepassingen kunnen sterk uiteen lopen. Twijfelt u aan een bepaalde toepassing, keuze materiaal of voorbereiding van de ondergrond, neem dan te alle tijden contact op met uw leverancier. Alle technische gegevens in dit technisch informatieblad zijn gebaseerd op laboratoriumtesten. Gegevens kunnen wijzigen, afhankelijk van de omstandigheden.

## Wettelijke kennisgeving

De informatie, en met name de aanbevelingen met betrekking tot de toepassing en het eindgebruik van CoatingVloer producten, wordt in goed vertrouwen verstrekt op basis van de huidige kennis en ervaring van CoatingVloer met producten die op de juiste wijze zijn opgeslagen, behandeld en toegepast onder normale omstandigheden. In de praktijk zijn de verschillen in materialen, onderlagen en werkelijke omstandigheden ter plaatse zodanig dat er geen garantie kan worden ontleend met betrekking tot handelbaarheid of geschiktheid voor een bepaald doel, noch enige aansprakelijkheid voortvloeiend uit enige juridische relatie, op basis van deze informatie, of uit enige schriftelijke aanbevelingen of enig ander advies dat wordt gegeven. De eigendomsrechten van derden dienen te worden gerespecteerd. Alle orders worden aanvaard onder de huidige verkoop- en leveringsvoorwaarden. Gebruikers dienen altijd de meest recente uitgave van het product veiligheidsinformatieblad en productinformatieblad te raadplegen voor het betreffende product. Exemplaren hiervan worden op verzoek verstrekt en staan beschikbaar op [www.flowresin.com](http://www.flowresin.com). Met het verschijnen van dit blad verliezen alle eerdere uitgegeven bladen over dit product hun geldigheid.

\* Ondergrondtemperatuur.

\*\* Product temperatuur bij 1 kg product.

\*\*\* Na 7 dagen doorharding bij 20°C

**Office/Showroom:** Flowresin Group B.V. Joan Muyskenweg 19 1096 CJ Amsterdam

**P.O. Box:** Postbus 23282 1100 DT Amsterdam

**T:** +31 20 - 845 26 50 | **F:** +31 84 - 830 27 99 | **M:** [info@flowresin.com](mailto:info@flowresin.com) | **W:** [www.flowresin.com](http://www.flowresin.com)