



EG Silo- og tanksystem -armert

BESKRIVELSE

EG silo- og tanksystem med armering er basert på EG Sield EP primer som primer, glassfiberstrie satt opp i fortykket epoxy og mettet med fortykket epoxy, samt EG Coat HB som topcoat.

EG silo- og tanksystem med armering anbefales for behandling av betong- og ståltanker, containere, rengjøringsbrønner og lignende steder hvor meget god poretetthet, tette skjøter og god kjemikaliebestandighet er avgjørende for holdbarhet.

TEKNISKE OPPLYSNINGER

Kjemisk motstand	Slitestyrke	Tetthet	Vedheft
Meget god motstand mot alkali og de fleste syrer, samt bezine, diesel, oljer, smøremidler og annet fett, samt mot flere løsningsmidler. Se resistensliste for spesifisert kjemikalieresistens.	God slitestyrke Shore-D-hardhet: etter 7 døgn v/ 23 °C 81 Trykkstyrke: N/mm ² 79 Slitestyrke etter Taber: etter 28 døgn/23 °C mg 28	Belegget er pore- og væsketett samt diffusjonssikkert. Dette armeringssystemet er spesielt nødvendig der det er behov for helt tette skjøter og overflater uten porehull.	Meget god vedheft til grundig rengjorte betongoverflater, samt stål (sandblåst til Sa 2.5).

TILSTAND OG FORBEREDELSE AV UNDERLAG

Underlag som skal behandles med EG Silo- og tanksystem må være rene, tørre, fri for løst materiale, støv, olje, fett og andre forurensninger. Ny betong må være minst 28 dager og tørkes ut til maksimalt 4% restfuktighet. Området må være grundig rengjort ved f.eks. diamantsliping og deretter støvsugd slik at det er rent og fast. Hull, sprekker og skader repareres med epoksymørtel eller EG Epoxyparkel i god tid før behandlingen.

KLIMA

Temperatur: Underlaget og omgivelsene må være minst 15 °C for riktig herding.

Fuktighet: 50 - 85% RF. Belegget må ikke utsettes for vann de første to dagene etter behandling.

RESULTAT

Lagtykkelse/struktur: Tett, lukket og jevn overflate, eventuelt lette rullspor.

Belegget utføres normalt med en lagtykkelse på 1.5 mm, avhengig av type og tilstand på underlag, samt krav til resultat.



EG Silo- og tanksystem -armert

FARGER

Se fargekart på <https://epoxygrossisten.no/fargekart/>

PÅFØRING

Priming: EG Shield rulles på.

Vevsbehandling: EG Epoxysparkel fortykkes til en passende hengende konsistens er oppnådd.

EG Epoxysparkel rulles på, eller påføres med en gummisparkel og armeringsvev settes opp i den fortykkede epoxyen. Strimlene overlappes (ca. 5 cm) og presses fast med gummisparkel, hvoretter metning av vev utføres med ytterligere fortykket EG Epoxysparkel.

Topcoat 1: EG Coat HB rulles på.

Topcoat 2: EG Coat HB rulles på.

Det er en fordel å bruke forskjellige farger for Topcoat 1 og Topcoat 2, da det er enkelt å avgjøre om de respektive lagene er påført jevnt og ugjennomsiktig.

Behandlingsintervall: Ikke over 24 timer

Tørke- og herdetid: Overflaten tåler lett belastning etter 24 timer ved 20 °C grader. Full mekanisk og kjemisk styrke oppnås etter 5 dager ved 20 °C grader.

Herdingen er svært temperaturavhengig. Lavere temperaturer øker herdetiden betraktelig.

FORBRUK PER m²

Grunning: Ca. 200 g EG Shield pr. m²

Vevsbehandling: Forsterkende hvor nødvendig 70 g, vev 0,5 kg EG Epoxysparkel, fortykket til ønsket konsistens. For metning av vev, ca. 300 g EG Epoxysparkel, fortykket til ønsket konsistens

Toppstrøk 1: Ca. 300 g EG Coat HB. pr. m²

Toppstrøk 2: Ca. 300 g EG Coat HB. pr. m²

RENGJØRING OG VEDLIKEHOLD

Se EG FDV for gjeldende system.

SIKKERHET OG ARBEIDSMILJØ

De ovennevnte EG-produktene inneholder ingen organiske løsningsmidler, bruk av åndedrettsvern ikke derfor ikke obligatorisk. Herderen (B-komponenten) er etsende, hud og øyne må derfor beskyttes under arbeidet.

Epoxyprodukter kan forårsake overfølsomhet når de kommer i kontakt med hud.

Rev. 19.07.2024