

Twee-componenten roestwerende primer op basis van epoxyhars

Algemeen

<i>Belangrijkste eigenschappen</i>	Uitstekende hechting op alle metalen ondergronden (ferro en non-ferro) Ideaal voor metalen ondergronden waar hogere eisen aan het verfsysteem wordt gesteld (industrie/semi-industrie) Overschilderbaar met producten op basis van epoxy-, polyurethaan- en alkydhars Corrosiewerend Onverzeepbaar Buitentoepassing
<i>Toepassing</i>	Op basis van epoxy Roestwerende primer voor gestraald staal, verzinkt staal, aluminium en handontroest staal. Af te werken met een alkydharsstelsel als Redox AK Primer wordt toegepast als tussenlaag.

Eigenschappen

<i>Glansgraad</i>	Mat.
<i>Dichtheid</i>	Ca. 1,42 kg/dm ³ (gemengd product).
<i>Vaste stofgehalte</i>	Ca. 48 vol.% (gemengd product).
<i>Vluchtige Organische Stoffen (VOS)</i>	Ca. 458 g/l (gemengd product).
<i>Droogtijden bij 10°C/60% RV/50 micrometer</i>	Stofdroog na: 10 min. Duimvast na: 6 uur. Belastbaar na: 14 dagen. Minimale overschilderbaarheid: 12 uur.
<i>Droogtijden bij 20°C/60% RV/50 micrometer</i>	Stofdroog na: 8 min. Duimvast na: 5 uur. Belastbaar na: 7 dagen. Minimale overschilderbaarheid: 8 uur.
<i>Geadviseerde laagdikte per laag</i>	Airless: 50 micrometer droog = ca. 100 micrometer nat. Kwast/rol: 50 micrometer droog = ca. 100 micrometer nat. De aangegeven laagdikte is de laagdikte die geldt voor grote vlakken. De laagdikte die in de praktijk kan worden gerealiseerd, is afhankelijk van de temperatuur, ventilatie, toegevoegde verdunning, objectvorm e.d. Bij een droge laagdikte van 50 micrometer: 9,6 m ² /l. Het rendement is afhankelijk van de applicatiemethode en de ruwheid, structuur en porositeit van de ondergrond. Praktisch verbruik per object te bepalen door een proefvlak.
<i>Theoretisch rendement</i>	Maximaal 120°C (droge belasting).
<i>Hittevastheid</i>	

Verwerkingsgegevens

<i>Verwerkingscondities</i>	Luchttemperatuur: 10-30°C. Oppervlaktetemperatuur: 10-40°C. Verf temperatuur: 15-30°C. Relatieve luchtvochtigheid: maximaal 85%. De temperatuur van de ondergrond moet tenminste 3°C boven het dauwpunt liggen om condensvorming te voorkomen. Verf niet onder ongunstige (weers)omstandigheden aanbrengen. De toe te voegen hoeveelheid verdunning is afhankelijk van de applicatie-omstandigheden en de applicatiemethoden. Verdunning alleen toevoegen na het mengen. De opgegeven hoeveelheden verdunning gelden bij 20°C. Bij afwijkende temperaturen gelden andere percentages (in de praktijk vast te stellen).
-----------------------------	--

<i>Verwerkingsmethoden</i>	Kwast, roller en airless spray. Kwast: bij voorkeur Meesterhand Premium kwast (synthetisch). Roller: bij voorkeur Meesterhand lakviltroller (poolhoogte 5 mm).
<i>Verwerkingsgegevens</i>	Kwast, roller, airless spray Airless spray Type verdunning: Redox 0256. Hoeveelheid verdunning: 0-10 vol.%. Spuishopening: 0,38-0,45 mm (= 0,015-0,018 inch). Nozzledruk: 140-160 bar. Kwast/roller Type verdunning: Redox 0256. Hoeveelheid verdunning: 0-5 vol.%. Gereedschap kan met bovengenoemde verdunningen worden gereinigd.
<i>Reiniging gereedschap</i> <i>Mengverhouding</i>	In volumedelen Component A: 85 delen. Component B: 15 delen.
<i>Mengwijze</i>	De 2 componenten dienen mechanisch te worden opgeroerd met spindel en onder laag toerental (tot 200 toeren/minuut) (dit om luchtinslag te voorkomen). Eerst dient de aangekleurde component mechanisch ca 1 minuut te worden opgeroerd, daarna dient de tweede component te worden toegevoegd en dient het geheel nogmaals 2 minuten te worden doorgeroerd. Voeg, nadat beide componenten zijn gemengd, de verdunning toe en meng het geheel wederom minimaal 2 minuten totdat een homogeen mengsel is ontstaan.
<i>Potlife (1L verpakking)</i>	Bij 20°C: ca. 8 uur.

Veiligheidsinformatie

<i>Wettelijke voorschriften</i>	De gebruiker van dit product dient zich aan de nationale wetten betreffende gezondheid, veiligheid en milieu te houden.
<i>Productveiligheidsblad</i>	Zie voor meer informatie en de meest actuele veiligheidsgegevens het productveiligheidsblad.

Verdere informatie

<i>Verpakking</i> <i>Houdbaarheid</i>	1 liter en 2,5 liter. Minimaal 12 maanden, mits droog opgeslagen in de onaangebroken verpakking bij een temperatuur tussen 5°C-30°C.
<i>Kleur</i>	Ca. RAL 3009 (roodbruin), ca. RAL 7042 (grijs) en ca. RAL 9001 (crème-wit).

Systemen

<i>Staal</i>	Voorbehandeling nieuw staal Het staal stralen met een niet te grof, droog straalmiddel tot reinheidsgraad Sa 2½ volgens ISO 8501-1. Vet, olie e.d. vooraf verwijderen met Polyfilla Pro S600.
<i>Thermisch verzinkt staal en aluminium</i>	Voorbehandeling van nieuw aluminium en thermisch verzinkt staal Het thermisch verzinkte staal of aluminium aanstralen (wapperen) met een fijn, niet metallisch, droog straalmiddel en gereduceerde druk tot een egaal mat oppervlak (thermisch verzinkt staal: aanstralen volgens NEN 5254). Vet, olie e.d. vooraf verwijderen met Polyfilla Pro S600.

Voorbehandeling ondergrond bij reparatie

Alle door transport en/of montage ontstane mechanische beschadigingen die (zink)corrosieproducten vertonen, las- en brandplekken en eventuele onbehandelde lasstroken stralen met een fijn, niet metallisch, droog straalmiddel en gereduceerde druk. Vet, olie e.d. vooraf verwijderen met Polyfilla Pro S600.

Voorbehandeling staal behelst het ontroesten met roterende staalborstels, schuurschijven of handstaalborstels en grof schuurpapier tot reinheidsgraad St 3 volgens ISO 8501-1.

Indien deze voorbehandeling niet mogelijk is

Reinigen met (roterende) kunststof borstels of schijven. Vet, olie e.d. vooraf verwijderen.

Alle door transport en/of montage ontstane mechanische beschadigingen: vet, olie e.d. vooraf verwijderen.

Voorbehandeling ondergrond bij onderhoud

Het oppervlak volledig ontdoen van olie, vet, vuil en/of andere verontreinigingen door steamcleanen of afsprengen met een hogedrukspruit en leidingwater, waaraan eventueel een geschikt reinigingsmiddel is toegevoegd (goed naspoelen).

Alle beschadigde, loszittende, gebarsten of anderszins ondeugdelijke verflagen en (zink)corrosieproducten verwijderen door stralen met een fijn, niet-metallisch straalmiddel en aangepaste druk, zodat de zinklaag zoveel mogelijk intact blijft.

Indien deze voorbehandeling niet mogelijk is

Alle loszittende, gebarsten of anderszins ondeugdelijke verflagen en (zink)corrosieproducten verwijderen met (roterende) kunststof borstels of SCD schijven. De intacte verflagen schoonmaken en ontvetten.

EP/PUR systeem

Primers en grondverven

Redox EP Multi Primer.

Tussenschichten en dekkverven

Redox EP Multi Primer is af te werken met Redox PUR Finish High Gloss / Satin.

EP/AK systeem

Primers en grondverven

Redox EP Multi Primer.

Tussenschichten en dekkverven

Redox EP Multi Primer is af te werken met diverse alkyd dekkverven als Redox AK Primer gebruikt is als tussenschicht.

Voor meer specifieke informatie over bovenstaande en/of afwijkende systemen contact opnemen met de afdeling Technical Support.

Akzo Nobel Decorative Coatings B.V., Postbus 3, 2170 BA Sassenheim, Nederland. Afdeling Technical Support, Tel.: 071-3083400, Internet: www.sikkens.nl.

De doeltreffendheid van onze systemen berust op jarenlange praktijkervaring en laboratoriumresearch. Wij staan ervoor in, dat de kwaliteit van het volgens onze systemen vervaardigde werk voldoet aan de eigenschappen die Akzo Nobel Decorative Coatings B.V. heeft toegezegd, mits de onzerzijds gegeven voorschriften strikt zijn opgevolgd en het werk is uitgevoerd naar de eisen van goed vakmanschap. Wij wijzen iedere aansprakelijkheid af, indien het eindresultaat ongunstig is beïnvloed door factoren waarop wij geen controle hebben. De afnemer dient met de hem normaal ten dienste staande middelen te controleren of de geleverde producten geschikt zijn voor de beoogde toepassing. Bij het verschijnen van een nieuwe uitgave verliest dit technisch documentatieblad zijn geldigheid.