

Hechtprimer voor diverse (metalen) ondergronden op basis van acrylaathars

Algemeen

Belangrijkste eigenschappen

Goede hechting op voorbehandeld (thermisch) verzinkt staal, aluminium, koper en vele andere ondergronden. Overschilderbaar met diverse alkydharsproducten.

Toepassing

Uitsluitend geschikt voor buitentoepassing.

Hechtprimer voor verzinkt staal, aluminium en koper. Tevens toepasbaar op vele ondergronden zoals plexiglas, kunststof, etc. (eerst een proefvlak aanbrengen en beoordelen).

Eigenschappen

Glansgraad

Mat.

Dichtheid

Ca. 1,31 kg/dm³.

Vaste stofgehalte

Ca. 42 vol.%.

Vluchtige Organische Stoffen (VOS)

Ca. 485 g/l.

Droogtijden bij 20°C/60% RV/40 micrometer

Stofdroog na: 1 uur.

Duimvast na: 2 uur.

Overschilderbaar na: minimaal 16 uur.

Geadviseerde laagdikte per laag

40 micrometer droog = ca. 95 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.

Theoretisch rendement

Bij een droge laagdikte van 40 micrometer: 10 m²/liter.

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.

Hittevastheid

Maximaal 90°C (droge belasting).

Verwerkingsgegevens

Verwerkingscondities

Luchttemperatuur: 5-35°C.

Oppervlaktetemperatuur: 5-35°C.

Verftemperatuur: 5-30°C.

Relatieve luchtvochtigheid: maximaal 80%.

De temperatuur van de ondergrond moet tenminste 3°C boven het dauwpunt liggen om condensvorming te voorkomen. Verf niet onder ongunstige (weers)omstandigheden aanbrengen. Gedurende applicatie en droging in gesloten en/of kleine ruimtes is het nodig de lucht continu te verversen om oplosmiddeldampen te verwijderen. Dit in verband met de gezondheid, de veiligheid en om de droging te bevorderen. De toe te voegen hoeveelheid verdunning is afhankelijk van de applicatieomstandigheden en de applicatiemethoden. De opgegeven hoeveelheden verdunning gelden bij 20°C. Bij afwijkende temperaturen gelden andere percentages (in de praktijk vast te stellen).

Verwerkingsmethoden

Kwast, rolborstel en airless spray

Kwast: Bij voorkeur Meesterhand Premium kwast (synthetisch).

Rolborstel: Bij voorkeur Meesterhand lakviltroller (poolhoogte 5 mm).

Verwerkingsgegevens

Met kwast, rolborstel en airless spray

Airless spray

Type verdunning: PU Thinner.

Hoeveelheid verdunning: 7-15 vol.%.

Spuitopening: 0,38 mm (= 0,015 inch).

Nozzledruk: 140-160 bar.

| | |
|--|--|
| <i>Reiniging gereedschap</i> | Kwast/rol Type verdunning: PU Thinner. Hoeveelheid verdunning: 0-2 vol.%. Gereedschap kan met bovengenoemde verdunningen worden gereinigd. |
| <i>Wettelijke voorschriften</i> | Veiligheidsinformatie 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. |
| <i>Lege emballage</i> | Niet gereinigde verpakkingen vallen onder de transportwetten en moeten bij afvoer geëtiketteerd zijn zoals ze door Akzo Nobel Decorative Coatings bv zijn aangeleverd. Restanten van dit product kunnen niet met de gemeentereiniging worden meegegeven of zonder vergunning worden gestort. De afvoer van restanten moet in overleg met de overheid worden geregeld. |
| <i>Verpakking</i> | Verdere informatie 1 liter en 2,5 liter. |
| <i>Houdbaarheid</i> | Minimaal 12 maanden, mits droog opgeslagen in de onaangebroken verpakking bij een temperatuur tussen 5°-30°C. |
| <i>Kleur</i> | Wit, ca. RAL 9001 (crème-wit) en RAL 7042 (grijs). |
| <i>Thermisch verzinkt staal en aluminium</i> | Systemen Voorbehandeling 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. |
| <i>Thermisch verzinkt staal en aluminium</i> | Voorbehandeling ondergrond bij reparatie Alle door transport, en/of montage ontstane mechanische beschadigingen die (zink)corrosieproducten vertonen, las- en brandplekken en eventueel onbehandelde lasstroken: Stralen met een fijn, niet-metallisch, droog straalmiddel en gereduceerde druk. Vet, olie e.d. vooraf verwijderen. Indien deze voorbehandeling niet mogelijk is Reinigen met (roterende) kunststof borstels of SCD schijven. 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 afsputten met een hogedrukspuit 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. |

Primers

Redox AC Multi Primer.

Tussenlagen en deksverven

Overgronden met Rubbol Primer plus. Daarna af te werken met diverse alkydharsproducten zoals Redox Ferrotech, Rubbol AZ plus, Rubbol SB plus, Rubbol XD Gloss, etc.

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

Akzo Nobel Decorative Coatings B.V., Rijksstraatweg 31, 2171 AJ Sassenheim.

Akzo Nobel Decorative Coatings B.V., Postbus 3, 2170 BA Sassenheim, Nederland. Afdeling Technical Support, Tel.: 071-3083400, Fax. 071-3083273, 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.