



EPOXY METAL PRIMER

PRODUKTBEKRIVELSE:

Et tøft høybyggende primer-system, som gir en høy grad av motstand mot korrosjon.

Det består av en grå base, (Part A), og en aktivator (Part B). Det er en høykvalitetsprimer som kan benyttes uten noen form for toppstrøk dersom den grå fargen er akseptabel, men bør ellers overmales med f. eks Isoclad PCM fra samme leverandør.

Dette er en universalprimer som kan brukes på mange typer underlag inklusive f. eks betong Den påføres enkelt vha. luftløs sprøyte, rull eller kost, og er meget motstandsdyktig mot damp og fuktighet.

For effektiv langtidsbeskyttelse mot korrosjon, brukes primeren i kombinasjon med andre av Liquid Plastics Limited's korrosjonshindrende malinger. Typiske bruksområder er f. eks Galvanisert stål på broer, stål og betong (fleksibel overgang), tankanlegg, containere, rørgater, ventilasjonsanlegg og båndteking av tak.

BRUK:

Til bruk i kjemiske-, marine- og andre svært korrosjonsutsatte miljøer på de fleste typer underlag som aluminium og galvanisert stål.

GENERELLE DATA:

Komponenter: 2

Egenvekt blandet: 1,40

Egenvekt Part A-harpiks: 1,432

Egenvekt Part B Aktivator: 1.371

Tørrestoff: 87 %

Løsemidler: 8 % (vekt)): 106 g/ltr.

Anbefalt tørrfilm tykkelse (D.F.T.):110 mikron): 8m²/ltr.

Dekkevne: Ca. 125 mikron Våtfilm for å oppnå en D.F.T (tørrfilm) på 110 mikron µm

Rulle:

Ved bruk av pensel eller rulle må min. 2 strøk påføres for å oppnå anbefalt tørrfilm og overdekking av toppene på evt. sandblåst stål.

Tørketid: ved 20 °C håndtørr etter 6 timer og gjennomtørr etter 20 timer. Fullherdet etter 7 døgn. Overmalingstørr etter 16 timer.

Farge: Grå

Glans: Halvblank

Pakningsstørrelse: 5 ltr. (part A: 2,5ltr. i ett 5ltr. spann og part B 2, 5ltr. Boks

Lagringstid/Temperatur:1 år fra produksjon, i uåpnet spann, innendørs 5-40 °C.

Antall strøk: 1-2.

Påføringsforhold: Minimumstemp. 5 °C. Ideell temperatur: 10 °C, men 3 °C over duggpunkt.

Potlife: Ved 20 °C; 2 timer.

Flammepunkt: Part A: 43° C. Part B: 36° C.

ANBEFALT KLARGJØRING AV UNDERLAGET:

Sandblåsing til Svensk Standard SIS.05 5900 (1967) SA 2.5. Underlaget skal være tørt og fritt for støv, fett og olje. Priming skal skje innen 4 timer etter renblåsing (før re-oksidasjon inntre). Tidligere primede områder skal være frie for søl, fett og olje (kontaminanter) før re-priming eller påføring av toppstrøk.

Dersom sandblåsing er utelukket, kan prikkhamring og stålborsting til ST 2 - aksepteres.

PÅFØRINGSPROSEDYRER:

Blandingsforhold

Base (Part B) til Aktivator (Part A) - 1 : 1.

Blandingsinstruksjoner

Elektrisk drill m/miksepinne er å foretrekke. Bland base til denne er uniform. Tilsett aktivator og bland til en homogen masse.

Påføring:

Luftfri sprøyte, bruk 0,45mm dyse (18 THOU).

Sprøyte: f.e. Graco Ultra 1000.

Børste:

Anbefales kun for mindre områder.



Rengjøringsmiddel/solvent:

Xylene, toluene, LPL Cleaning Solvent kan brukes. Rengjør luftfrie sprøyter grundig og innen Potlife tiden er utløpt.

VIKTIG! SE SIKKERHETS DATABLAD.

BRANNFARLIG!

Brukes og oppbevares utenfor rekkevidde av sterk varme og flammer.

Unngå kontakt med hud og øyne; bruk hansker samt briller ved sprøyting og påføring over hodet, bruk friskluftsmaske ved sprøyting i lukkede rom.

God ventilasjon skal være sikret under påføring og herding, bruk ventilasjonsanlegg i trange områder, bruk friskluftsmaske i lukkede områder.

Fjern søl på hud med godkjent rengjøringsmiddel eller såpe og vann.

Hvis sprut treffer øyet, skylk med store mengder vann.

Ved svelging kontakt medisinsk personell snarest.

Note 1

Tørrfilmtykkelsen må ikke være mindre enn spesifisert, slik at samtlige ujevnheter sikres dekket. Vær spesielt oppmerksom på dette når primeren brukes som "Holding Primer" på sandblåst stål.

Note 2

Ved bruk under temp. høyere enn 35°C kan materialet skorpe seg i åpent spann utsatt for direkte sollys. Rør med jevne mellomrom eller oppbevar spannet i skyggen under bruk. Varme metall overflater vil medføre overflate tørking av primer på bare 5 minutter, unngå forstyrrelser av priming-systemet etter dette.

Note 3

Best herding oppnås mellom 10°C og 30°C. Hvis kaldere, retarderes herde prosessen. Ved lave temperaturer kan primer tildekkes når gjennomtørr. Primer kan påføres toppstrøk når som helst etter at den er gjennomtørr.

Hvis den blir stående i over 7 dager uten at toppstrøk påføres, anbefales re-aktivering.

Teknisk Datablad No: NI-02015