

REDOX AK PRIMER

Roestwerende primer op basis van alkydhars



Roestwerende primer op basis van alkydhars

Belangrijkste eigenschappen

Corrosiewerend
Leverbaar in vrijwel alle kleuren
Overschilderbaar met alkydharsverven
Goede hechting op handontroest staal
Op basis van oplosmiddelhoudende alkydhars

TOEPASSING

Toepassing

Roestwerende primer voor gestraald en handontroest staal dat wordt afgewerkt met een alkydharsstelsel. Tevens toepasbaar als tussenlaag over een epoxyprimer indien afgewerkt wordt met een alkydharslak.

TECHNISCHE EIGENSCHAPPEN

Dichtheid	Ca. 1,37 kg/dm ³ .
Glansgraad	Mat
Vaste Stofgehalte	Ca. 66,7 vol. %
Vluchtige Organische Stoffen (VOS)	Ca. 264 g/l.
Hittevastheid	Maximaal 90°C (droge belasting).
Aanbevolen droge laagdikte	Kwast/roller: 45 micrometer droog = ca. 68 micrometer nat. Airless: 55 micrometer droog = ca. 83 micrometer nat. Luchtspray: 45 micrometer droog = ca. 68 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 verdunding, objectvorm e.d.
Droogtijden bij 10°C/60% RV/55	Stofdroog na: 5,5 uur.

micrometer	Minimale overschilderbaarheid: 20 uur.
Droogtijden bij 20°C/60% RV/55 Micrometer	Stofdroog na: 4,5 uur. Minimale overschilderbaarheid: 12 uur. Bij een droge laagdikte van 55 micrometer: 11-14 m ² /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.
Theoretisch rendement	

VERWERKINGSGEGEVENS

Verwerking Condities	Luchttemperatuur: 5-30°C. Oppervlaktetemperatuur: 5-50°C. Verf temperatuur: 5-30°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. 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/ gereedschap	Kwast, roller, airless spray en luchtspuit Kwast: bij voorkeur Meesterhand Premium kwast (synthetisch). Roller: bij voorkeur Meesterhand lakviltroller (poolhoogte 5 mm).
Verwerkingsgegevens	Met kwast, roller, airless spray en luchtspuit Kwast/roller Bij voorkeur onverdund gebruiken, indien noodzakelijk verdunnen met terpentine. Airless spray Type verdunning: wasbenzine. Spuishopening: 0,33-0,38 mm (= 0,013-0,015 inch). Nozzledruk: 140-160 bar. Luchtspuit Type verdunning: wasbenzine. Spuishopening: 1,3 mm. Nozzledruk: 3-4 bar.
Reiniging gereedschap	Gereedschap kan met bovengenoemde verdunningen worden gereinigd.

SYSTEEMINFORMATIE

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/ reinigen met Polyfilla Pro S600.

Voorbehandeling ondergrond bij reparatie

Alle door transport en/of montage ontstane mechanische beschadigingen, onbehandelde lasstroken, las- en brandplekken ontroesten met roterende staalborstels, schuurschijven of handstaalborstels en grof schuurpapier tot reinheidsgraad St 3 volgens ISO 8501-1. Vet, olie e.d. vooraf verwijderen/reinigen met Polyfilla Pro S600.

Voorbehandeling ondergrond bij onderhoud

Alle beschadigde, loszittende, gebarsten of anderszins ondeugdelijke verflagen, roest en onderroest verwijderen door spotstralen met een niet te grof, droog straalmiddel tot reinheidsgraad Sa 2½ volgens ISO 8501-1.

Vet, olie, e.d. vooraf verwijderen/reinigen met Polyfilla Pro S600.

Indien deze voorbehandeling niet mogelijk is

Alle loszittende, gebarsten of anderszins ondeugdelijke verflagen, roest en onderroest verwijderen met bikhamers, roterende staalborstels, schuurschijven, handstaalborstels, grof schuurpapier tot reinheidsgraad St 3 volgens ISO 8501-1. Het geheel goed naborstelen, schoonmaken en ontvetten

Staal

AK systeem

Primer/grondverf
Redox AK Primer.

Tussenlagen en deksverven

Redox AK Primer kan als primer en/of midcoat worden afgewerkt met diverse alkyd grond- en deksverven.

EP/AK systeem

Primer/grondverf
Redox EP Multi Primer.

Tussenlagen en deksverven

Redox AK Primer kan als midcoat worden toegepast over bovengenoemde epoxyprimer en vervolgens worden afgewerkt met diverse alkyd deksverven.

Voor meer specifieke informatie over bovenstaande en/of afwijkende systemen contact opnemen met de afdeling Technische Voorlichting. Akzo Nobel Decorative Coatings B.V., Rijksweg 31, 2171 AJ Sassenheim.

MILIEU EN GEZONDHEID

Lege emballage	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 gestort worden. De afvoer van restanten moet in overleg met de overheid geregeld worden.
----------------	---

VEILIGHEID EN WETGEVING

Vlampunt	> 40°C
Wettelijke voorschriften	De gebruiker van dit product dient zich aan de nationale wetten betreffende gezondheid, veiligheid en milieu te houden
Productveiligheidsblad	Zie voor meer informatie en de meest actuele veiligheidsgegevens het productveiligheidsblad.

ARTIKELGEGEVENS

Houdbaarheid	Minimaal 12 maanden, mits droog opgeslagen in de onaangebroken verpakking bij een temperatuur tussen 5-30°C.
Verpakkingen	1 liter (alleen in wit) en 2,5 liter.
Beschikbaarheid kleuren	Leverbaar in vele kleuren via het Sikkens kleurenmengsysteem (bij benadering).

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.