

Technisch Merkblad

2K-EP HYDRO PRIMER

waterverdunbare tweecomponenten licht thixotrope en snel drogende primer op basis van epoxyhars met uitstekende roestwerende eigenschappen. Grondlaag voor gebruik op staal, zink-, non-ferrometalen en oppervlakken van hard PVC. Moeilijk ontvlambaar volgens IMO-resolutie FTPC deel 5.

Technische gegevens	
Bindmiddelbasis	Epoxyhars waterverdunbaar
VOC-gehalte:	EU-grenswaarden voor het product cat. A/j: 140 g/l (2010) Dit product bevat max.: 140 g/l.
Dichtheid Soortelijk gewicht::	Basislak: ca. 1,54 g/ml Harder: ca. 1,12 g/ml
Vaste stoffen:	Volume: ca. 48% (mengsel) Gewicht: ca. 63% (mengsel)
Mengverhouding:	3 : 1 gewichtsdelen of 2,3 : 1 volumedelen met EP-harder W 322, artikelnr. D387-0322-1500
Verwerkingstijd (+20°C):	Ca. 4 uur; het einde van de verwerkingstijd is niet herkenbaar (geen toename van de viscositeit). Overschrijding van de verwerkingstijd leidt tot verslechtingen van de film en het verlies van de beschermende eigenschappen..
Glansgraad/oppervlak:	Mat
Applicatiemethode:	Met de kwast, met de roller, spuiten (airless).
Laagdikte en verbruik (per laag), rendementen::	Bij een geadviseerde droge-laagdikte van 80 µm op een vlak oppervlak theoretisch ca. 230 - 240 g/m ² komt overeen met ca. 4 m ² /kg <small>Richtwaarden waarvoor geen aansprakelijkheid kan worden aanvaard omdat elk oppervlak andere eigenschappen heeft die het verbruik beïnvloeden. Deze dient overeenkomstig DIN 53220 op het object te worden bepaald.</small>
Verwerkingstemperatuur:	Lucht- en objecttemperatuur tijdens de verwerking en het drogen tussen +15°C - tot max. +30°C. Niet bij directe instraling van de zon, sterke wind, mist en hoge luchtvochtigheid verwerken. (>75%). Bij temperaturen onder de 10°C komt de vernettingsreactie tot stilstand. Dauwpunt in acht nemen.
Droogtijden (20°C / 65% rel. luchtvochtigheid):	Stofdroog: na ca. 1 uur. Hanteerbaar droog: na ca. 3 uur. Overschilderen: na ca. 4 uur. Belastbaar: na ca. 24 uur. bij een natte film van ca. 160 µm, komt overeen met een droge-laagdikte van ca. 80 µm Geforceerd drogen tot 60°C is mogelijk. Het oppervlak moet eerst mat aangedroogd zijn. Indien er geen sprake is van directe UV-belasting en zonder buitenexpositie kan er tussen de lagen een interval van max. 6 maanden worden aangehouden..
Schoonmaken gereedschap:	Onmiddellijk schoonmaken met water. Nareinigen met 'Relius Reinigungsverdünnung' 103-0900 of 103-0910.
Kleur:	Grijs

Verpakking:	<ul style="list-style-type: none"> • Basislak: 1.500 kg • Harder: 0,500 kg
Opslag bij +20°C:	<ul style="list-style-type: none"> • Droog, koel, maar wel vorstvrij. • - In de afgesloten originele verpakking, 12 maanden stabiel. • - Aangebroke basislakverpakkingen goed gesloten houden en spoedig verwerken. • - De max. opslagtemperatuur van 25°C mag niet worden overschreden. • - Bij lagere temperaturen het materiaal voorafgaande aan de verwerking bij ca. 20°C opslaan.
Gevarenidentificatie:	Zie geldende veiligheidsinformatieblad

Ondergrond en verfsysteem:

Controleer de ondergrond op geschiktheid als ondergrond voor schilderwerk (zie VOB, deel C, DIN 18363, met name 3.1.1). Neem daarnaast ook de geldende Technische Merkbladen van de 'Bundesausschuss für Farbe und Sachwertschutz' (=BFS), 60528 Frankfurt, in acht.

Bijzondere eigenschappen en bestendigheden:

De 2K-EP HYDRO PRIMER wordt gekenmerkt door een snelle droging, een zeer goede roestwering en mechanische bestendigheid en een uitstekende deklakstabiliteit. De primer is watervast, niet-verzeepbaar en bestand tegen brandstoffen, minerale olies en talrijke oplosmiddelen.

Voorbereiding van het oppervlak:

Die Vorbereitung der Oberfläche ist ein entscheidender Faktor für die Haltbarkeit jedes Beschichtungssystems

Staal:	Het oppervlak moet schoon, droog en vrij van walshuid en andere vreemde lagen zijn. Voor stalen ondergronden adviseren wij staalontroestingsmiddel Sa 2,1/2 conf. DIN EN ISO 12944, deel 4. De ondergrond moet schoon, stof- en scheidingsmiddelvrij, droog, stevig en vrij van andere verontreinigingen zijn.
Verzinkt staal:	Het oppervlak moet schoon en vrij van verontreinigingen zijn. Door vloeimiddelresten, nabehandeling, transport en montage kan er sprake zijn van verontreinigingen (olies, vetten, zouten, vuil etc.) op het oppervlak. Onder invloed van het weer ontstaan er, afhankelijk van de atmosferische en chemische belasting, verschillende corrosieproducten en zouten. Alle verontreinigingen die de hechting beïnvloeden, dienen vóór het aanbrengen van de coating overeenkomstig resp. DIN 55928 of DIN ISO 12944-4 te worden verwijderd. Bij een extreem gladde ondergrond kan opruwen door stralen noodzakelijk zijn.
Non-ferrometalen:	Grondig reinigen. Verwijdering van vreemde verontreinigingen/lagen overeenkomstig DIN 55928, deel 4 resp. DIN ISO 12944-4. (zie BFS-merkblad nr. 6)
Kunststoffen (duroplasten, thermo-plasten hard):	de oppervlakken grondig reinigen en ontvetten, licht opruwen met fijn schuurpapier (korrel 400) en met 'RELIUS Kunstharzverdünung' 101-0115 afnemen. Bij loslaten is de ondergrond niet geschikt. Er dient een proefstukje te worden gemaakt om het draagvermogen te bepalen. (zie daarvoor ook het BFS-merkblad nr. 22)
Oude coatings:	De hechting en verdraagzaamheid kan het beste door middel van een proefstukje worden gecontroleerd. Verweerde, gescheurde en niet meer goed hechtende lagen moeten worden verwijderd (mechanisch of door geschikte afbijtmiddelen). Glanzende, gladde oude coatings moeten worden opgeruwd. .

Verwerkingsmethode:

Giet de inhoud van de basislakverpakking geheel leeg in de harderverpakking. Beide componenten zorgvuldig mengen, het beste met een mechanische roerinrichting. Na zorgvuldig doorroeren van de harder door de basiscomponent, overgieten en opnieuw mengen is het materiaal gebruiksklaar.

Let op er geen grote hoeveelheden lucht in te roeren.

Kwast en roller	Airless-spuiten	
Onverdund	Materiaaldruk: Gat nozzle: Spuitsgangen:: Verdunding VE-water	150 - 200 bar 0,25 – 0,33 mm 1-2 kruislings 0 – 3%
In de droogfase moet de verwerker ervoor zorgen dat het water uit het systeem wordt afgeleid, omdat er anders problemen ontstaan met de harding en de film en de mechanische en chemische bestendigheid niet gegeven is.		
Bij het spuiten moet door het gebruik van een effectieve water- of olie-afscheider voor droge spuitlucht worden gezorgd. Om een probleemloze vorming van de film en het oppervlak te bereiken, moet absoluut de aanbevolen droge-laagdikte worden aangehouden.		

Deklaag:

Als deklak voor de 2K-EP HYDRO PRIMER kunnen de beproefde RELIUS Profi & Classic gekleurde en witte lakken alsmede lakken op PUR-basis worden gebruikt.

Voor de verwerking zie het betreffende Technische Merkblad.

Veiligheidsmaatregelen:

Bij de verwerking moeten de richtlijnen en de veiligheidsadviezen op de verpakking in acht worden genomen evenals de geldende voorschriften ter voorkoming van ongevallen van de verantwoordelijke beroepsongevallenverzekeringen.

Tijdens en na de verwerking in vertrekken zorgen voor voldoende ventilatie. Bij de verwerking door middel van spuiten daarnaast het volgende in acht nemen: Aerosolen (spuitnevel) niet inademen.

De gebruikelijke veiligheidsmaatregelen moeten worden aangehouden. Uitsluitend voor gebruik overeenkomstig de bestemming.



De gegevens in deze uitgave zijn gebaseerd op onze huidige kennis en ervaring. Ze vrijwaren de verwerker in verband met het grote aantal mogelijke invloeden bij de verwerking en toepassing van onze producten niet van het uitvoeren van eigen controles en proeven. Een garantie van bepaalde eigenschappen of de geschiktheid van het product voor een concrete toepassing kan uit onze gegevens niet worden afgeleid. Alle hierin voorhanden beschrijvingen, tekeningen, foto's, gegevens, verhoudingen, gewichten e.d. dienen enkel ter algemene informatie; ze kunnen zonder voorafkondiging wijzigen en vormen niet de contractueel overeengekomen kwaliteit van de producten (productspecificatie). Eventuele beschermende rechten en bestaande wetten en bepalingen dienen door de ontvanger van onze producten voor eigen verantwoordelijkheid in acht te worden genomen.

Bij het verschijnen van deze uitgave zijn alle voorgaande Technische Merkbladen ongeldig.
TM-nr.: D3220072