



Technische informatie

REDOX AC MULTI PRIMER

Hechtprimer voor diverse (metalen) ondergronden



Hechtprimer voor diverse (metalen) ondergronden op basis van acrylaathars

Belangrijkste eigenschappen

Uitstekende hechting op voorbehandeld (thermisch) verzinkt staal, aluminium, koper en vele andere ondergronden
Overschilderbaar met diverse alkydharsproducten
Buitentoepassing
Op basis van oplosmiddelhoudende acrylaat
Onverzeepbaar
Corrosiewerend

TOEPASSING

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

TECHNISCHE EIGENSCHAPPEN

Dichtheid	Ca. 1,31 kg/dm ³ .
Glansgraad	Mat
Vaste Stofgehalte	Ca. 42 vol. %.
Vluchtige Organische Stoffen (VOS)	Ca. 485 g/l.
Aanbevolen droge laagdikte	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.
Hittevastheid	Maximaal 90°C (droge belasting).

Rendement	Bij een droge laagdikte van 40 micrometer: 10 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.
-----------	--

VERWERKINGSGEGEVENS

Verwerkingscondities	Luchttemperatuur: 5-30°C. Oppervlaktetemperatuur: 5-30°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/ gereedschap	Kwast, roller en airless spray Kwast: kwast voor oplosmiddelhoudende verven Roller: lakviltroller (poolhoogte 5 mm). Voor gereedschappen, nodig bij de verwerking van Redox producten, kunt u zich uitgebreid laten informeren bij de winkel van aankoop van uw product.
Verwerkingsgegevens	Met kwast, roller en airless spray Airless spray Type verdunning: PU Thinner. Hoeveelheid verdunning: 7-15 vol.%. Spuishopening: 0,38 mm (= 0,015 inch). Nozzledruk: 140-160 bar. Kwast/rol Type verdunning: PU Thinner. Hoeveelheid verdunning: 0-2 vol.%.
Reiniging gereedschap	Gereedschap kan met bovengenoemde verdunning worden gereinigd
Droogtijden bij 20°C/60% RV/40 Micrometer	Stofdroog na: 1 uur. Duimvast na: 2 uur. Overschilderbaar na: minimaal 16 uur.

SYSTEEMINFORMATIE

Thermisch verzinkt staal
en aluminium

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. Geheel reinigen met Polyfilla Pro S600.

Thermisch verzinkt staal
en aluminium

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. Geheel reinigen met Polyfilla Pro S600.

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 reinigen met Polyfilla Pro S600.

Primers

Redox AC Multi Primer.

Tussenlagen en deksverven

Overgronden met Rubbol Primer Extra. Daarna af te werken met diverse alkydharsproducten zoals Rubbol AZ, Rubbol SB of Rubbol XD High Gloss, etc.

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

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

RELEVANTE INFORMATIE

Infoblad 1036	Toelichting op de gegevens uit de technische documentatiebladen
Infoblad 1072	Algemene bepalingen voor schilderwerk
Infoblad 1419	Invloed van reinigen op de duurzaamheid van het verfsysteem

VEILIGHEID EN WETGEVING

Vlampunt	> 45°C
Wettelijke voorschriften	De gebruiker van dit product dient zich aan de nationale wetten betreffende gezondheid, veiligheid en milieu te houden.

ARTIKELGEGEVENS

Houdbaarheid	Minimaal 12 maanden, mits droog opgeslagen in de onaangebroken verpakking bij een temperatuur tussen 5°-30°C.
Verpakkingen	1 liter en 2,5 liter.
Beschikbaarheid kleuren	RAL 9001 (crème-wit).

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.



verf.nl

Vragen?
Stuur een e-mail naar:
klantenservice@verf.nl