

TEKNISK DATABLAD

Dato:
Feb 2020

SELEMIX[®] 2K EPOXY ZINK HOLDIG LAV VOC PRIMER 4-0495

PRODUKT BESKRIVELSE

Selemix 4-0495 er en grå to komponent Zink holdig Epoxy primer med høj tørstoff indhold. Det høje Zink indhold i grundingsfilmen giver en katodisk beskyttelse der hvor filmen skades.

Den har enestående bestandighed mod ekstremt vejr.

Hvis den påføres som en del av et Selemix laksystem giver 4-0495 en overlegen ydedelse i en række korroderende miljøer. Med egnet toplak tåler den stænk eller spild af saltholdig vand, opløsnings midler, kemikalier og petroleums produkter.

Den anbefales for brug på byggestål, maskiner, rør, udsiden af tanke og generelt vedligeholdelse der hvor en lav VOC primer er påkrævet.

PRODUKTER

4-0495 Selemix 2K Zink holdig Epoxy lav VOC primer

Hærder:

9-055 Hærder for 2K Zink holdig Epoxy lav VOC primer

Fortynder:

1-410 Epoxy Fortynder

1-400 Langsom Epoxy Fortynder

UNDERLAG OG KLARGØRRING







Stål (sandblæst)




Blst i henhold til ISO 8501-1 SA 2.5 med
En blæst profil på maksimum 35-65 µm Rz
Fjern rester efter slib og støv overfladen af?
Påfør 2.704.0495 så hurtigt som mulig efter klargøring for at
undgå forurening . lad ikke blæst stål stå natten over.

MIXING


Omrøres godt før aktivering og sjekk fargen før bruk.

| | Blanning, | Konventionel | Luftassisteert høytryk |
|--|-----------|--|---|
|  <p>Efter Volume: 4-0495 Primer 9-055 Hærder</p> <p>1-410 / 1-400 Fortynder</p> | | <p>4 1</p> <p>0.4 – 0.6 (10 - 15%)</p> | <p>4 1</p> <p>0 – 0.6 (0 – 15%)</p> |
|  <p>Viskositet (ved 20°C):</p> <p>Pot Life (ved 20°C):</p> | | <p>12-14 sek DIN6</p> <p>4 timer</p> | <p>12 - 16 sek DIN6</p> <p>4 timer</p> |
|  <p>MIXING OG PÅFØRINGS PROSEDYRER</p> <p>Viktig at følge denne prosedyre nøye.</p>  | | <ol style="list-style-type: none"> 1. Skyld i gjennom udstyret grundig med ren Fortynder. 2. Primeren røres til en jevn konsistens med en KRAFTIG MIKSER. 3. Tillsæt hærder i primeren og fortsæt med at røre videre i 5 min. 4. Si gjennom et filter på 60 mesh for at forhindre tilstoppet utstyr. 5. Det er normalt ikke nødvendig med Fortynder ved høytryk påføring. Det kan tilsættes op til 20% Fortynder for lettere opgaver. Rør under påføring for at oppretholde et godt blandet materiale. Overlap hvert sprøte gang med 50% for å undgå bare omeråder. 6. Påfør 2 lag på alle sveise områder, rug overflader, skarpe kanter , hjørner, nagler osv. 7. Påføring ved 120 micron vådfilmtykkelse vil normalt give en tørfilmtykkelse på 75 micron. Undgå høy film tykkelse da dette kan føre til et ujevnt resultat. Evt. Krakelaring. 8. Højere DFT : Kontroller tykkelsen for tør film, og påfør ekstra materiale efter behov, Materiale vil kunne bære mere herved. 9. På små skades områder kan det bruges en pensel. På store områder bruges sprøtteudstyr. 10. Det er viktig at ventilisere lukkede rum med ren luft under påføring og tørring til alle opløsningsmidler er borte. Temperaturen og luftfugtigheden må være sådan at der ikke dannes kondens på overfladen 11. Rengør alt påføringsudstyr umiddelbart efter brug. <p>PÅFØRING MED KONVENsjONELL SPRØYTE ELLER PRESSURE POT SPRØJTE</p> <p>Dette materialet kan påføres med en konventionel sprøtepistol eller med en PRESSURE POT ved at tilsætte 15 – 20% Fortynder 1-410 eller 1-400. Egnet luft og væsketrykregulatorer, mekanisk røreindretning og en fugtigheds og oljeudskilder. Store dyser er at foretrække. – 1.8 / 2.0mm vil være nødvendig.</p> <p>PÅFØRING MED KOST ELLER RULLE</p> <p>Kun egnet for små områder.</p> | |

PÅFØRING

| Udstyr | Konventionel | Højtryk eller luftassisteret højtryk |
|--|---|---|
|  Sprøjtepistol opsætning: | Dyse: Overkop: 1.8-2.2mm Underkop: 1.8-2.2mm | Tip: 17-19 thou (0.43-0.48 mm) |
| Lufttryk: | Standard: 2.5-3 Bar | N/A or 2,5 bars for AAA |
| Væsketryk: | N/A | 150 Bar |
|  Antal Lag: | 1-2 | 1 |
| Aflufting mellem Lag: | 10 - 15 min | 10 - 15 min |
|  Tørring: | 1 time ved 60°C eller 8 timer ved 20°C eller 3 timer ved 40°C | 1 time ved 60°C eller 8 timer ved 20°C eller 4 timer ved 40°C |
| Aflufting før varme: | 10-15 min | 10-15 min |
| Vådfilmtykkelse: | 80-120 micron | 80-120 micron |
| Tørfilmtykkelse: | 50-100 micron | 50-100 micron |

TØRRETIDER

| | |
|---|---|
|  at 20°C | Berøringstør Gjennemtør 2.5 timer 24 timer |
| Ovntørring: | 60 min ved @60°C eller 2 timer ved @40°C (I henhold til lagtykkelse) |
| Overlakeringstid: | Minimum: 8 timer ved 20°C Maksimum: 3 måneder uden slibning på en ren overflade med en hvilken som helst 2K Selemix Primer eller 2K DTM Toplak |
| Note: | Lavere temperaturer eller filmtykkelse over 100 micron vil øge tørretidene |

TEKNISKE DATA

| | |
|---|---|
| Baseret på mixet lak klar til brug inkluderet Fortynder: | |
| VOC: | Indeholder mindre end 10% løsemiddel |
| Zink indhold på tørfilm (vægt): | >80% |
| Opløsningsmiddel indhold (volume): | 76% |
| opløsningsmiddel indhold (vægt): | Mindre end 10% |
| Egenvægt (klar til brug) | 3.1 Kg/L |
| Teoretisk dækkevne: | 10m ² per liter ved 75 microns DFT |
| Glans: | Mat ru metallic finish |
| Tåler temperaturer indtil: | 205°C |

PRODUKT KODER OG BESKRIVELSE

| Selemix Kode | Kort Kode | Produkt Beskrivelse | Størrelse | |
|---------------|-----------|--|-----------|----|
| 1.911.4400/E5 | 1-400 | Sen Epoxy Fortynder | 5 | Lt |
| 1.911.4410/E1 | 1-410 | Epoxy Fortynder | 1 | Lt |
| 1.911.4410/E5 | 1-410 | Epoxy fortynder | 5 | Lt |
| 9-055/E1.1 | 9-055 | Hærder for 2K Epoxy zink Holdig lav VOC primer | 1.1 | Lt |
| 4-0495/E3.9 | 4-0495 | 2K Epoksy Zink holdig lav VOC primer | 3.9 | Lt |

HELBRED, MILJØ OG SIKKERHED

For information om helbred, miljø og sikkerhed, se de relevante sikkerhedsdatablade.

SELEMIX SYSTEM er et varemærke som tilhører PPG-Konsernen.

Dette produktet er udelukkende til professionelt brug.

Oplysningerne i dette datablade er kun vejledende. Enhver person som bruger produktet uden først at undersøge om produktet er tilpasset gældende brugsområde, gør dette på eget ansvar, og vi fraskriver os et hvert ansvar for produktets kvalitet eller evt. tab eller skader (med undtagelse af dødsfald eller personskader forudsaget af vores uagtsomhed) som kan opstå som følge af en sådan brug. Oplysningene i dette datablade kan til enhver tid ændres som følge af nye produkterfaringer og vores kontinuerlige produktutviklingsprogram. Angivende tørretider er gennemsnitstider ved 20 °C. Lagtykkelse, fugtighed og værkstedstemperatur kan påvirke tørretiden

For yderligere indformation venligst kontakt

PPG Scandinavia, Gladsaxevej 300 2860 Søborg, Danmark
Tele +45 43 43 65 66, Fax +45 43 43 81 88 customerservice.scandinavia@ppg.com
www.ppgrefinish.com