

## TEKNISK DATABLAD

Dato:  
Feb 2020

# SELEMIX<sup>®</sup> 2K EPOXY ZINK HOLDIG PRIMER 2.704.0490

### PRODUKT BESKRIVELSE

Selemix 2.704.0490 er en grå/rødlig grå to komponent Zink holdig Epoxy Primer. Den har enestående bestandighed mod ekstremt vejr.

Det høje Zink indhold i grundingsfilmen giver en katodisk beskyttelse der hvor filmen skades.

Hvis den påføres som en del af Selemix lakksystem giver 2.704.0490 en overlegen ydelse i en række korroderende miljøer. Med egnet topplakk tåler den stænk eller spild af salholdig vand, løsemidler, kemikalier og petroleumsprodukter.

Den anbefales for brug på byggestål, maskiner, rør, udsiden af tanke og generelt vedligeholdelse.

### PRODUKTER

2.704.0490      Selemix 2K Epoxy Zinkholdig Primer

**Hærder:**

9-050              Hærder for 2K Zinkholdig Epoxy Primer

**Fortynder:**

1-410              Epoxy Fortynder

1-400              Slow Epoxy Fortynder

### UNDERLAG OG KLARGJØRING








Stål (Sand blæst)




Blæst 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 2.704.0490 så hurtig som mulig efter klargøring for at  
undgå forurening. Lad ikke blæst stål stå over natten.

## MIXNING


Omrøres godt før aktivring og sjekk fargen før bruk.

	Opsætning	Konventionel	Høytryk eller Luftassisteret høytryk
	<b>Etter Volume:</b> 2.704.0490 Primer 9-050 Hærder  1-410 / 1-400 Fortynder	4 1	4 1
	Viskositet (ved 20°C):  Pot Life (ved 20°C):	12-14 sek DIN6  4 timer	12 - 16 sek DIN6  4 timer
  	<b>MIXNING OG PÅFØRINGS PROSEDYRER</b>  <b>Viktig at følge denne prosedyre nøye.</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Skyld igennem udstyret grundig med ren Fortynder.</li> <li>2. Primeren røres til en jevn konsistens med en KRAFTIG MIKSER.</li> <li>3. Tillsæt hærder i primeren og fortsæt med at røre videre i 5 min.</li> <li>4. Si gjennom et filter på 60 mesh for at forhindre tilstoppet utstyr.</li> <li>5. Det er normalt ikke nødvendig med Fortynder ved høytryk påføring. Det kan tilsættes op til 20% Fortynder for lettere oppgaver. Rør under påføring for at oppretholde et godt blandet materiale. Overlap hvert sprøte gang med 50% for å undgå bare områder.</li> <li>6. Påfør 2 lag på alle sveise områder, rug overflader, skarpe kanter , hjørner, nagler osv.</li> <li>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.</li> <li>8. Højere DFT : Kontroller tykkelsen for tør film, og påfør ekstra materiale efter behov, Materiale vil kunne bære mere herved.</li> <li>9. På små skades områder kan det bruges en pensel. På store områder bruges sprøtteudstyr.</li> <li>10. Det er viktig at ventilisere lukkede rum med ren luft under påføring og tørring til alle oppløsningsmidler er borte. Temperaturen og luftfugtigheden må være sådan at der ikke dannes kondens på overfladen</li> <li>11. Rengør alt påføringsudstyr umiddelbart efter brug Dette materialet kan påføres med en konventionel sprøtepistol eller med en <b>PRESSURE POT</b> 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.</li> </ol>	
	<b>PÅFØRING MED KONVENJONELL SPRØYTE ELLER TRYKKMATET SPRØYTE</b>  <b>PÅFØRING MED KOST ELLER RULLE</b>	Kun egnet for små områder.	

## PÅFØRING

Udstyr	Konventionel	Højtryk eller luftassisteret højtryk
 Sprøjtepistol opsæt:	Dyse: Overkop: 2-2.2mm Underkop: 2.0-2.2mm	Tip: 17-23 thou (0.43-0.58 mm)
Lufttryk:	Standard: 2.5-3 Bar	N/A for Højtryk (2,5 bars for AAA)
 Væsketryk:	N/A	100-140 Bar
Antal Lag:	2	1-2
 Afluftning mellem Lag:	10 - 15 min	10 - 15 min
Tørring:	1 time ved 60°C eller 3 timer ved 20°C eller 2 timer ved 40°C	1 time ved 60°C eller 3 timer ved 20°C eller 2 timer ved 40°C
Afluftning før varme:	10-15 min	10-15 min
Vådfilmtykkelse:	120-150 micron	120-150 micron
Tørfilmtykkelse:	75-100 micron	75-100 micron

## TØRKETIDER

 at 20°C	Berøringstør Geneomtør 3 timer 24 timer
Ovntørring:	60 min ved @60°C eller 2 timer ved @40°C (I henhold til lagtykkelse)
Overlakeringstid:	Minimum: 4 timer ved 20°C Tryghed: 4 timer i tilfælde af usikkerhed om lagtykkelse og lav temperatur. Maksimum: 3 måneder uden slibing på en ren overflade med hvilken som helst 2K <i>Selemix</i> Primer eller 2K DTM Topplak
Note ;	Lavere temperaturer eller filmtykkelse over 100µm vil øge tørre tidene.

Baseret på færdig mixet lak klar til brug Indkluderet fortynder:	
VOC (g/L):	151-286 g/L (afhængig af fortyndingen)
Zink indhold på tørfilm (vægt):	81%
Løsemiddel innhold (vægt):	77-88 %
Tørrstof indhold (volume):	43-63 %
Egenvætt (klar til brug)	2.18 – 2.75 Kg/L
Teoretisk dækevne:	5.8 - 8.3 m <sup>2</sup> per liter ved 75 micron DFT
Glans:	Matt rug metallik finish

## PRODUKT KODER OG BESKRIVELSE

Selemix Kode	Kort Kode	Produkt Beskrivelse	Packsize	
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
1.959.4050/E1.6	9-050	Hærder for 2K Zink rik Epoxy primer	1.6	Lt
2.704.0490/E6.4	4-0490	2K Epoksy Zink holdig primer	6.4	Lt

## HELBRED, MILJØ OG SIKKERHED

For informasjon 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 indformationer 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](mailto:customerservice.scandinavia@ppg.com)**  
**[www.ppgrefinish.com](http://www.ppgrefinish.com)**