

TEKNISK DATABLAD

Dato:
Feb 2020

SELEMIX[®] 2K EPOKSY SINK RIK PRIMER 2.704.0490

PRODUKT BESKRIVELSE

Selemix 2.704.0490 er en grå/røddlig grå to komponent sink rik Epoksy Primer. det høye sinkinnholdet i grunningsfilmen gir en katodisk beskyttelse dersom filmen skades, siden den kombinerer seigheten til Epoksy med de overlegne beskyttelsesevnene til sink.

Den har enestående bestandighet mot ekstremt vær.

Hvis den påføres som en del av Selemix lakksystem gir 2.704.0490 en overlegen ytelse i en rekke korroderende miljøer. Med egnet topplakk tåler den sprut eller søl av vann, løsemiddler, kjemikaler og petroleumsprodukter.

Den anbefales for bruk på byggstål, maskiner, rør, utsiden av tanker og generelt vedlikehold.

PRODUKTER

2.704.0490 *Selemix* 2K Epoksy sink rik Primer

Herder:

9-050 Herder for 2K sink rik Epoksy Primer

Tynner:

1-410 Epoksytyner
1-400 Sen Epoksy Tynner

UNDERLAG OG KLARGJØRING






Stål (Sand blåst)

Blåst i henhold til ISO 8501-1 SA 2.5 med
En blåse profil på maksimum 35-65 µm Rz
Fjern rester etter slip og støv fra overflaten.
Påfør 2.704.0490 så raskt som mulig etter klargjøring for å
unngå forurensning. Ikke la blåst stål stå over natten.


Omrøres godt før aktivring og sjekk fargen før bruk.

	Utstyr	Konvensjonell	Høytrykk eller Luftassistert høytrykk
	Etter Volum: 2.704.0490 Primer 9-050 Herder	4 1	4 1
	1-410 / 1-400 Tynner	0.6 – 0.8 (15 - 20%)	0 – 0.8 (0 – 20%)
	Viskositet (ved 20°C):	12-14 sek DIN6	12 - 16 sek DIN6
	Pot Life (ved 20°C):	4 timer	4 timer
	MIKSING OG PÅFØRINGS PROSEDYRER	<ol style="list-style-type: none"> 1. Skyll i gjennom utsyret grundig med ren tynner. 2. Primeren røres til en jevn konsistens med en KRAFTIG MIKSER. 3. Tillsett herder i primeren og fortsett å røre videre i 5 min. 4. Sil gjennom et filter på 60 mesh for å forhindre tilstoppet utstyr. 5. Det er normalt ikke nødvendig med tynning ved høytrykk påføring. Det kan tilsettes opptil 20% tynner for lettere bearbeiding. Rør under påføring for å opprettholde godt blandet materiale. Overlapp hvert pass med 50% for å unngå bare omeråder, hull og sig. 6. Påfør to lag på alle sveiser, ru overflater, skarpe kanter , hjørner, nagler osv 7. Påføring ved 120 micron våtfilmtykkelse vil normalt gi en tørrfilmtykkelse på 75 micron. Unngå høy film tykkelse da dette kan føre til et ujevnt resultat. 8. Kontroller tykkelsen til tørt lag, og påfør ekstra materiale etter behov dersom tykkelsen er mindre enn spesifisert. 9. På små skadede områder kan det brukes kost. På store områder brukes sprøyteutstyr. 10. Det er viktig å ventilere lukkede rom med ren luft under påføring og tørk til alle løsemidler er borte. Temperaturen og luftfuktigheten må være slik at det ikke dannes kondens på overflaten 11. Rengjør alt påføringsutstyr umiddelbart etter bruk, eller på slutten av hver arbeidsdag. 	
	Viktig å følge denne prosedyren nøye.	<p>Dette materialet kan påføres med en konvensjonell sprøytepistol eller med en trykkmatet sprøytepistol ved å tilsette 15 – 20% Tynner 1-410 eller 1-400. Egne luft og væsketrykkregulatorer, mekanisk røreinnetning og en fuktighets og oljeutskjiller.</p> <p>Store væskespisser – 2.0 / 2.2mm vil være nødvendig.</p> <p>Kun egnet for små områder.</p>	
	PÅFØRING MED KONVENSJONELL SPRØYTE ELLER TRYKKMATET SPRØYTE		
	PÅFØRING MED KOST ELLER RULLE		

PÅFØRING

	Utstyr	Konvensjonell	Høytrykk eller luftassistert høytrykk
	Sprøytepipistol oppsett:	Dyse: Overkopp: 2-2.2mm Underkopp: 2.0-2.2mm	Tip: 17-23 thou (0.43-0.58 mm)
	Lufttrykk:	Standard: 2.5-3 Bar	N/A for Høytrykk (2,5 bars for AAA)
	Væsketrykk:	N/A	100-140 Bar
	Antall strøk:	2	1-2
	Avlufting mellom strøk:	10 - 15 min	10 - 15 min
	Tørrking:	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
	Avlufting før varme:	10-15 min	10-15 min
	Våtfilmtykkelse:	120-150 micron	120-150 micron
	Tørrfilmtykkelse:	75-100 micron	75-100 micron

TØRKETIDER

	Berøringstørr Gjennomtørr	3 timer 24 timer
at 20°C	Ovnstørring:	60 min ved @60°C eller 2 timer ved @40°C (I henhold til lagtykkelse)
	Overlakeringstid:	Minimum: 4 timer ved 20°C Tryggest: 4 timer i tilfelle usikkerhet om lagtykkelse og lav temperatur. Maksimum: 3 måneder uten sliping på en ren overflate med hvilken som helst 2K <i>Selemix</i> Primer eller 2K DTM Topplakk
	Merk:	Lavere temperaturer eller filmtykkelse over 100µm vil øke tørke tidene.

TEKNISKE DATA

Basert på ferdig mikset lakk klar til bruk Innkudert tynner:	
VOC (g/L):	151-286 g/L (avhengig av tynning)
Sink innhold på tørrfilm (vekt):	81%
Løsemiddel innhold (vekt):	77-88 %
Tørrstoff innhold (volum):	43-63 %
Egenvekt (klar til bruk)	2.18 – 2.75 Kg/L
Teoretisk dekkevne:	5.8 - 8.3 m ² per liter ved 75 micron DFT
Glans:	Matt ru metallik finish

PRODUKT KODER OG BESKRIVELSE

Selemix Kode	Kort Kode	Produkt Beskrivelse	Packsize	
1.911.4400/E5	1-400	Sen Epoksy tynner	5	Lt
1.911.4410/E1	1-410	Epoksy tynner	1	Lt
1.911.4410/E5	1-410	Epoksy tynner	5	Lt
1.959.4050/E1.6	9-050	Herder for 2K sink rik Epoksy primer	1.6	Lt
2.704.0490/E6.4	4-0490	2K Epoksy sink rik primer	6.4	Lt

HELSE, MILJØ OG SIKKERHET

For informasjon om helse, miljø og sikkerhet, se de relevante sikkerhetsdatabladene

Dette produktet er utelukkende til profesjonell bruk.

Opplysningene i dette databladet er kun veiledende. Enhver person som bruker produktet uten først å undersøke om produktet er tilpasset gjeldende bruksområde, gjør dette på eget ansvar, og vi fraskriver oss ethvert ansvar for produktets kvalitet eller evt. tap eller skader (med unntak av dødsfall eller personskader forårsaket av vår uaktsomhet) som kan oppstå som følge av slik bruk. Opplysningene i dette databladet kan til enhver tid endres som følge av nye produkterfaringer og vårt kontinuerlige produktutviklingsprogram. Angitte tørketider er gjennomsnittstider ved 20 °C. Lagtykkelse, fuktighet og verkstedstemperatur kan påvirke tørketiden.

SELEMIX SYSTEM er et varemerke som tilhører PPG-konsernet.

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