

REDOX AK PRIMER

Roestwerende primer op basis van oplosmiddelhoudende acrylaathars



Roestwerende primer op basis van oplosmiddelhoudende acrylaathars.

Belangrijkste eigenschappen

Corrosiewerend
Leverbaar in wit en RAL 7042
Overschilderbaar met alkydharsverven
Goede hechting op handontroest staal
Op basis van oplosmiddelhoudende acrylaathars
Geschikt voor Ferro en Non Ferro metalen ondergronden

TOEPASSING

Toepassing

Roestwerende primer voor goed voorbehandelde diverse metalen die worden afgewerkt met een Rubbol buitenlak. Tevens toepasbaar als tussenlaag over een epoxyprimer indien afgewerkt wordt met een alkydharslak.

TECHNISCHE EIGENSCHAPPEN

Dichtheid	Ca. 1,30 kg/dm ³ .
Glansgraad	Mat
Vaste Stofgehalte	Ca. 62 gew.% 45 vol.%.
Vluchtige Organische Stoffen (VOS)	Ca. 490 g/l.
Hittevastheid	Maximaal 90°C (droge belasting).
Aanbevolen droge laagdikte	Kwast/roller: 45 micrometer droog = ca. 68 micrometer nat. Airless: 55 micrometer droog = ca. 83 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.

Droogtijden bij 20°C/60% RV	Stofdroog na: 1 uur. Matteerbaar / overschilderbaarheid na: 16 uur.
Theoretisch rendement	Bij een droge laagdikte van 55 micrometer: 9-11 m²/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.

VERWERKINGSGEGEVENEN

Verwerking Condities	Luchttemperatuur: 5-30°C. Oppervlaktetemperatuur: 5-30°C. Verftemperatuur: 5-30°C. Relatieve luchtvochtigheid: maximaal 85%. 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 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 Kwast/roller Bij voorkeur onverdund gebruiken, indien noodzakelijk verdunnen met thinner.
Reiniging gereedschap	Gereedschap kan met bovengenoemde verdunning worden gereinigd.

SYSTEEMINFORMATIE

Staal	Voorbehandeling nieuw staal Het staal stralen met een niet te grof, droog straalmiddel tot reinheidsgraad Sa 2½ volgens ISO 8501-1. Vet, olie e.d. vooraf verwijderen/ reinigen met Polyfilla Pro S600. Voorbehandeling ondergrond bij reparatie Alle door transport en/of montage ontstane mechanische beschadigingen, onbehandelde lasstroken, las- en brandplekken ontroesten met roterende staalborstels, schuurschijven of handstaalborstels en grof schuurpapier tot reinheidsgraad St 3 volgens ISO 8501-1. Vet, olie e.d. vooraf verwijderen/reinigen met Polyfilla Pro S600.
-------	---

Thermisch verzinkt staal en aluminium	Voorbehandeling ondergrond bij onderhoud Alle beschadigde, loszittende, gebarsten of anderszins ondeugdelijke verflagen, roest en onderroest verwijderen door spotstralen met een niet te grof, droog straalmiddel tot reinheidsgraad Sa 2½ volgens ISO 8501-1. Vet, olie, e.d. vooraf verwijderen/reinigen met Polyfilla Pro S600. Indien deze voorbehandeling niet mogelijk is Alle loszittende, gebarsten of anderszins ondeugdelijke verflagen, roest en onderroest verwijderen met bikhamers, roterende staalborstels, schuurschijven, handstaalborstels, grof schuurpapier tot reinheidsgraad St 3 volgens ISO 8501-1. Het geheel goed naborstelen, schoonmaken en ontvetten 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.
	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
AK systeem	Primer/grondverf Redox AK Primer. Tussenlagen en dekverven Na matteren kan Redox AK Primer als primer en/of midcoat worden afgewerkt met een Rubbol buitenlak. EP/AK systeem Primer/grondverf Redox EP Multi Primer.

Tussenlagen en dekverven
Na matteren kan Redox AK Primer als midcoat worden toegepast over bovengenoemde epoxyprimer en vervolgens worden afgewerkt met een Rubbol buitenlak.

Opmerking:

Raadpleeg voor het schuuradvies het Infoblad 1445.

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
Infoblad 1445	Schuurschema

VEILIGHEID EN WETGEVING

Vlampunt	> 40°C
Wettelijke voorschriften	De gebruiker van dit product dient zich aan de nationale wetten betreffende gezondheid, veiligheid en milieu te houden
Productveiligheidsblad	Zie voor meer informatie en de meest actuele veiligheidsgegevens het productveiligheidsblad.
Milieu	Spoel verf nooit door de gootsteen en spoel materialen niet uit onder de kraan. Verfresten afvoeren volgens lokale richtlijnen.

ARTIKELGEGEVENS

Houdbaarheid	Minimaal 12 maanden, mits droog opgeslagen in de onaangebroken verpakking bij een temperatuur tussen 5-30°C.
Verpakkingen	1 liter.
Beschikbaarheid kleuren	Wit en RAL 7042.

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.