

TEKNISK DATAARK

2.704.0490

SELEMIX 2K ZINC RICH EPOXY PRIMER

PRODUKTBEKRIVELSE

2.704.0490 er en grå / rødaktig grå tokomponents epoksygrunning med høyt sinkinnhold. Det høye sinkinnholdet i grunningsfilmen gir 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 et Selemix-lakksystem, gir 2.704.0490 overlegen ytelse i en rekke korroderende miljøer. Med egnet topplakk tåler den sprut eller søl av vann, løsemidler, kjemikalier og petroleumsprodukter. Den anbefales for bruk på byggestål, maskinrør og utsiden av tanker og generelt vedlikehold.

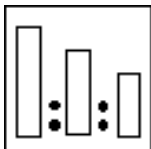
VALG OG KLARGJØRING AV UNDERLAG



For best resultat bør grunning påføres:
Stål – blås i henhold til ISO 8501-1 SA 2.5 eller SSPC – SP6 Blås for å oppnå en profil på 35–65 mikroner (1,5–2,5 mm). Fjern slipende rester og støv fra overflaten. Påfør 2.704.0490 så raskt som mulig etter klargjøring av overflaten for å unngå forurensning. Ikke la blåst stål stå over natten.

PÅFØRINGSVEILEDNING

Bland grunningen godt med en elektrisk mikser før herder tilsettes



Blandingsforhold:

LUFTFRI PÅFØRING etter volum

Grunning 2.704.0490:
Herder 1.959.4050:

4
1

Tynner 1.911.4410

Tynnes bare så mye som trengs for bearbeiding – maks. 10 %

Tynner 1.911.4400

Denne langsomme tynneren kan brukes som et alternativ.



Potlife 20 °C:

4 timer

Oppsett av sprøytepipistol:

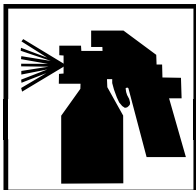
Spiss luftfri 17–23

Sprøytetrykk

min. 140 bar

Antall lag

1 - 2



**PÅFØRING MED
KONVENSJONELL
BEHOLDER ELLER
TRYKKBEHOLDER**

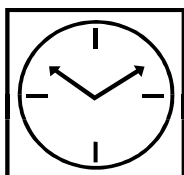
Dette materialet kan påføres med en konvensjonell sprøytepistol eller med trykkbeholder ved å tilsette 10–15 % tynner 1-410. Egne luft- og væsketrykkregulatorer, mekanisk røreinnetning og en fuktighets- og oljefanger i trykkforsyningslinjen anbefales.

Store væskespisser – 2,0 / 2,2 mm er nødvendig.



**PÅFØRING MED
KOST/RULLE**

Kun egnet for små områder, for eksempel oppfriskning, reparasjoner og stripelakkering.



Tørketider ved 20 °C for 75 µm DFT:

Berøringsfri:

3 timer

Min. overmalingstid:

4 timer

Min. overmalingstid ved 40 °C:

2 timer

Samlet tørrfilmtykkelse:

Minimum 75 µm

Tørketidene er avhengig av luft- og ståltemperatur, tykkelse på påført film, ventilasjon og andre miljøbetingelser. Tidene er proporsjonalt kortere ved høyere temperaturer og lengre ved lavere temperaturer.

PROSEDYRE FOR BLANDING OG PÅFØRING

Det er viktig å følge denne prosedyren nøye



1. Skyll utstyr grundig med rengjøringsmiddel
2. Rør i grunningen slik at den får jevn konsistens med en **elektrisk røremaskin**.
3. Tilsett herder i grunningen og **fortsett å røre** i 5 minutter.
4. Sil gjennom et maskefilter 60 for å forhindre tilstoppet utstyr.
5. Det er normalt ikke nødvendig med tynning ved luftfri påføring. Det kan tilsettes 10 % tynner for lettere bearbeiding. **Rør** under påføring for å opprettholde godt blandet materiale. Overlapp hvert pass 50 % for å unngå bare områder, hull og siging.
6. Påfør to lag på alle sveiser, ru overflater, skarpe kanter og hjørner, nagler, bolter osv.
7. Påføring ved 120 mikroner våtfilmtykkelse vil normalt gi en tørrfilmtykkelse på 75 mikroner. Unngå høy filmtykkelse som kan føre til ujevne overflater.
8. Kontroller tykkelsen til tørt lag, og påfør ekstra materiale etter behov dersom tykkelsen er mindre enn spesifisert.
9. Små skadede områder kan friskes opp med kost. Store områder friskes opp med spraypåføring.
10. Det er viktig å ventilere lukkede rom med ren luft under påførings- og tørkeprosessene til alle løsemidler er borte. Temperaturen og fuktigheten til luften må være slik at det ikke dannes fuktighetskondens på grunningsoverflaten.
11. Rengjør alt påføringsutstyr umiddelbart etter bruk, eller på slutten av hver arbeidsdag.

TEKNISKE SPESIFIKASJONER

<i>Teoretisk dekning:</i>	8,8 m ² /l ved 75 mikroner
<i>Sprøyteklart faststoffinnhold (etter volum)</i>	66%
<i>Vekt % med sink i tørr film</i>	81%
<i>Tetthet:</i>	2,8 kg/lt (blandet produkt)
<i>Temperaturbestandighet:</i>	205 °C
<i>Flammepunkt:</i>	Både grunning og herder > 32 °C

ANBEFALTE OVERMALINGSSY STEMER

Selemix Epoxy Primers som mellomlag etterfulgt av PUR- og Acrylic Selemix-topplakker.

Selemix PUR eller Acrylic topplakk.

OPPBEVARINGSBEGRENSNINGER

Siden dette produktet inneholder en stor mengde sinkpulver, forventes dannelse av

sinkbunnfall når produktet oppbevares over lenger tid. Vi anbefaler i dette tilfelle å vende beholderen før bruk for å forhindre bunnfall av sinkpulver.
Når lakk som er oppbevart lenge skal brukes, løses sinkpulverbunnfall med mekanisk røreutstyr slik at den blander seg godt.

HELSE OG SIKKERHET

Når det gjelder helse-, miljø- og sikkerhetsopplysninger og forskrifter om oppbevaring, finnes dette i sikkerhetsdatabladet.

Produktet er kun til profesjonell bruk.

Informasjonen i dette dataarket er bare veiledende. Enhver person som bruker produktet uten først å undersøke mht. produktstabilitet i forhold til tiltenkt bruk, gjør dette på egen risiko, og vi står ikke ansvarlig for produktytelse eller for tap eller skade (bortsett fra død eller personskaade som skyldes forsømmelse fra vår side) som oppstår ut fra slik bruk. Informasjonen i dette dataarket kan fra tid til annen endres som en følge av erfaring med produktet og regelmessig produktutvikling. Angitte tørketider er gjennomsnittstider ved 20 °C. Både filmtykkelse, luftfuktighet og verkstedstemperatur kan påvirke tørketiden.

SELEMIX SYSTEM er et varemerke for PPG Group.

PPG Industries (UK) Ltd, Auto refinish, Customers Service and Sales Group, Needham Road, Stowmarket, Suffolk, IP14 2AD, England, tlf. : +44 (0)1449 771775, faks: 01449 771547