



EP Primer 2C

TM-nummer: 613
Revisiedatum: 08-04-2015
Versie: 02



Epoxy hechtprimer of tussen-/ bijwerklaag

Hydrant EP Primer 2C is een 2-componenten epoxy hechtprimer met uitstekende roestwerende eigenschappen. Het product is specifiek ontwikkeld als goed hechtende primer en/of tussenlaag in afwerkingssystemen zowel onder als boven de waterlijn. Door de specifieke eigenschappen is de Hydrant EP Primer 2C echter ook zeer geschikt voor staalconstructies en andere stalen ondergronden in vochtige buitenomgevingen.

Voorbehandeling

Reinigen en ontvetten met Hydrant Opticleaner, naspoelen met water en goed laten drogen.

Staal:

Stralen tot Sa 2½ blank staal. Als stralen niet mogelijk is, dan dient het staal met schuurschijven in de grofte P24-P36 geschuurd te worden tot een uniform, schoon, blank metalen oppervlak. Gebruik een haakse slijpschijf voor kleine oppervlakken.

Aluminium:

Schuren met voor aluminium geschikt schuurpapier, of lagedruk stralen met gebruikmaking van aluminium oxide. (onder de waterlijn altijd licht aanstralen).

Polyester:

Schuren met schuurpapier met een grofte van P280-P320.

Verwerking

Hydrant EP Primer 2C is uitstekend te verwerken met een goede 2-componenten bestendige vachtroller. Voor een optimaal glad resultaat is het aan te bevelen om hiervoor een Nylon vachtroller te gebruiken met een korte pool (vachthoogte 4 – 6mm). Voor het rollen mag maximaal 5% Hydrant Epoxy Verdunning worden toegevoegd. Hydrant EP Primer 2C is universeel af te werken met epoxy-, polyurethaan-, chloorrubber-, vinyl- en alkydverven.

Verpakkingen en kleuren

Hydrant EP Primer 2C is verkrijgbaar in de standaard kleur Wit in 750 ml verpakking.

Tips

- Roer de afzonderlijke componenten goed door voordat ze gemengd worden. Voeg Verharder bij de basis, roer het mengsel daarna goed door.
- Aanbrengen bij droge en goed geventileerde omstandigheden. Voorkom extreem vochtige omstandigheden, boven 85% relatieve vochtigheid. Niet laat op de dag aanbrengen, condens tijdens de nacht kan de hechting negatief beïnvloeden.
- Niet gebruiken bij temperaturen onder 0°C. Producttemperatuur dient minimaal 15°C te zijn. Wanneer de luchttemperatuur 3°C warmer is als de ondergrondtemperatuur ontstaat de kans op condensvorming. Hierdoor wordt de hechting van de verlaag negatief beïnvloed.





HYDRANT

Primers

EP Primer 2C

TM-nummer: 613
Revisiedatum: 08-04-2015
Versie: 01

Productomschrijving:

2-componenten corrosiewerende hechtprimer voor ontroest staal.

Toepassing:

Als 1e laag, tussen- of bijwerklaag over o.a. epoxyzinkverven en corrosievrije ferro- en non-ferro oppervlakten

Voornaamste kenmerken:

Uitstekende hechting. Af te werken met epoxy-, polyurethaan-, chloorrubber-, vinyl- en alkydverven. Corrosiewerend.



EIGENSCHAPPEN

Basis: Epoxyhars

Kleur: Standaardkleur Wit

Dichtheid 20°C: 1,21 kg/dm³ (wit)

Laagdikte: 40 µm droog

Droogtijd: Bij 20°C en een RV. van 65%
Stofdroog na ca. 30 minuten.

Overschilderbaar: Na ca. 16 uur.

Glans: Halfglanzend

Vastestofgehalte: Ca. 43 vol%.

Theor. rendement: 11m² per liter bij 40 µm droog

Houdbaarheid: In gesloten originele verpakking en bij vorstvrije opslag tenminste 12 maanden.

VERWERKING

Verwerkingstemp.: Niet verwerken beneden 0°C en boven een RV van 85%. De temperatuur van de ondergrond moet tenminste 3°C boven het dauwpunt liggen.

Reinigingsverd.: Hydrant Epoxy Verdunning

Mengverhouding: 59 vol.% stamcomponent,
41 vol.% verharder, 70 gew. dln. stamcomponent,
30 gew. dln. verharder.

Potlife: Ca. 6 uur bij 20°C

ALGEMENE INFORMATIE

Hydrant is een product van NElf LAKFABRIEKEN BV. Het veiligheidsinformatieblad is op aanvraag beschikbaar of te downloaden van www.nelf.nl

De hierbij verstrekte technische gegevens zijn opgesteld op basis van actuele kennis. NElf LAKFABRIEKEN BV behoudt zich het recht voor zonder kennisgeving wijzigingen aan te brengen. Iedere aansprakelijkheid op grond van deze gegevens wordt uitgesloten.

Nelf Lakfabrieken BV, Postbus 26, 9172 ZS, Ferwert.
Tel. +31(0)518 418 000, Fax. +31(0)518 418 001,
www.nelf.nl, info@nelf.nl

VERWERKINGSMETHODEN

Kwast/roller:

Verdunning: 0-5% Hydrant Epoxy Verdunning

ONDERGRONDVOORBEHANDELING

De ondergrond dient schoon, droog, vetvrij en draagkrachtig te zijn.

Metaal:

Roest en walshuid dienen verwijderd te worden d.m.v. stralen (reinigingsgraad SA 2,5) Daar waar geen stralen mogelijk is, handontroesten dmv. roterende schuurborstels, schuurschijven, roestborstels tot reinigingsgraad St. 3. Vervolgens goed ontvetten.

VOORZORGSMAATREGELEN

Huidbescherming: draag geschikte handschoenen

Gelaatsbescherming: draag indien nodig een bril

OPLOSMIDDELRIJK

VOLDOET VOOR PROFESSIONEEL
GEBRUIK BINNEN N IET AAN ARBO