



HYDRANT

Primers

Hydrant RW Staalprimer

TM-nummer: 612

Revisiedatum: 28-06-2010

Versie: 01



Roestwerende goed vullende staalprimer

Hydrant RW Staalprimer is een goed vullende en soepel verwerkbare primer. Door de toeslag van zinkfosfaat is de RW Staalprimer zeer goed roestwerend. Door de specifieke samenstelling is de RW Staalprimer in staat om, na voldoende doordroging, afgewerkt te worden met een 2-componenten product. Hierdoor wordt het mogelijk om een ondergrond welke is afgewerkt met een traditionele 1-componenten alkydhars, alsnog af te werken met een 2-componenten aflak. Tevens zorgen deze eigenschappen er voor dat de laatste laag, de aflak, ook feilloos zijn werk kan doen, namelijk duurzaam beschermen.

Voorbehandeling

Reinigen en ontvetten met Hydrant Opticleaner, naspoeien 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:

Vooraf behandelen met Hydrant EP Primer 2C.

Polyester:

Vooraf behandelen met Hydrant EP Primer 2C.

Verwerking

Hydrant RW Staalprimer is uitstekend te verwerken met kwast of roller. Bij voorkeur een kwast gebruiken met lang en soepel varkenshaar met een goede bles en zetting. Rollen gaat het beste met een roller met een Nylon vacht met korte pool (4-6mm) In geval van verdunnen maximaal 5% Professioneel verdunner 3210 (normaal) of Professioneel Verdunner 3216 (traag) toevoegen. Hydrant RW Staalprimer is ook prima airless te verspuiten.

Verpakkingen en kleuren

Hydrant Primer is verkrijgbaar in 750ml en 2,5L verpakking in de kleur: Wit, en in 750ml in de kleur Grijs.

Tips

- Voor gebruik grondig roeren.
- In warme of winderige omstandigheden kan het voor eenvoud van verwerking nodig zijn iets extra te verdunnen.
- Aanbrengen bij droge en goed geventileerde omstandigheden. Niet laat op de dag aanbrengen, condens tijdens de nacht kan de hechting en doordroging negatief beïnvloeden.
- Niet geschikt voor oppervlakken die permanent waterbelast zijn. Niet gebruiken bij temperaturen onder 5°C. Producttemperatuur dient minimaal 15°C te zijn. Wanneer de luchttemperatuur 3°C warmer is als de ondergrond temperatuur ontstaat de kans op condensvorming. Hierdoor wordt de hechting en doordroging van de verflaag negatief beïnvloed.



HYDRANT

Primers

Hydrant RW Staalprimer

TM-nummer: 612
Revisiedatum: 28-06-2010
Versie: 01

Productomschrijving	: Corrosiewerende, sneldrogende en goed vullende metaalprimer.
Toepassing	: Op nieuw en reeds behandeld staalwerk.
Voornaamste kenmerken	: Corrosiewerend Weerbestendig Sneldrogend Geschikt als basis voor 1- en 2- componenten aflakken.

Eigenschappen

Basis	: Gemodificeerde alkydhars
Kleur	: Wit en grijs
Dichtheid 20°C	: 1,46 kg/dm ³ (wit)
Laagdikte	: 50 mu. droog
Droogtijd	: bij 20°C en een RV van 65% Stofdroog na ca. 15 minuten Kleefvrij na ca. 1 uur
Overschilderbaar	: na 2 uur met de meest gangbare 1-componenten producten, zoals alkydharslak en chloorrubberverf na 16 uur met epoxyverf en polyurethaanverf
Glans	: mat
Vastestofgehalte	: ca. 54 vol%.
Theor. rendement	: 10 m ² per liter bij 50 mu. droog
Houdbaarheid	: in gesloten originele verpakking en bij vorstvrije opslag tenminste 12 maanden.

Verwerking

Verwerkingstemp.	: niet verwerken beneden 5°C en boven een RV van 85%. De temperatuur van de ondergrond moet tenminste 3°C boven het dauwpunt liggen.
Reinigingsverd.	: Verdunner 3226

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

verduunning : 0 – 5 % Verdunner 3212

Airless spray (alleen voor deskundig gebruik)

verduunning : 5 – 10 % Verdunner 3226

spuitedruk : vanaf 170 bar

spuitopening : 0,012 – 0,014 inch



Ondergrondvoorbereiding

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 NIET AAN ARBO