



ACRYDUR PRIMER NON FERRO A29-75

Referentie	C.6720 REF. AALTERPAINT A29-75
Omschrijving	Tweekomponenten polyurethaan grondlaag voor non ferro metalen.
Toepassingen	Geschikt als anticorrosieprimer ter bescherming van verzinkte staalstructuren. Uitstekende hechting op warmverzinkt staal, aluminium en bepaalde kunststoffen. Goede mechanische eigenschappen. Goede buitenweerstand. Goede chemische weerstand tegen o.a. water en lichte chemicaliën. Lood en chroomvrije pigmenten. ACRYDUR PRIMER NON FERRO wordt gebruikt als primer in hoogwaardige polyurethaansystemen. Conform de specificaties van de NMBS
Samenstelling	Alifatisch polyurethaan o.b.v. acrylaathars – Zinkfosfaat – Aromatische koolwaterstoffen – Acetaten
Ondergrond	Verzinkte oppervlakken, aluminium, bepaalde kunststoffen.
Kleur	Wit.
Aspect na drogen	Mat.

Technische informatie bij 20°C en 60%RV.

Dichtheid ± 1.400 kg/l.

Droogtijd (50 microns droog)	Stofdroog	Kleefvrij	Overschilderbaarheid	
			Minimum	Maximum
	1 uur	2 uur	6 uur	1 maand

Mengverhouding In gewicht: 92/8

Vaste stof in volume ± 55%

Theoretisch rendement Voor 40 micron droog: 13.8 m²/liter.

VOC 415 g/liter

De waarden opgenomen in deze technische fiche zijn typische waarden en kunnen van batch tot batch verschillen.

Toepassing

Aanbevolen laagdikte		Rol/Borstel	Pneum.Pistool	Airless
	Droog	40-60	40-60	40-80

Verdunning	Thinner 95	Rol/Borstel	Pneum.Pistool	Airless
	%	0-3	5-10	0-5

Materiaalreiniger Thinner 95

Verwerkingstijd 6 uur

Ondergrondtemperatuur +3°C boven dauwpunt

Luchtvochtigheid en temperatuur Maximum 85% RV Minimum +5°C



ACRYDUR PRIMER NON FERRO A29-75

Ondergrond

Vorbereiding

Warmverzinkt staal

Verwijderen van stof en vet en behandelen met Galva Wash. Indien zinkzouten aanwezig zijn moeten deze eerst worden verwijderd met een harde borstel en water. Wapperen met niet metallisch straalmiddel tot egaal mat oppervlak is eveneens een geschikte ondergrondvoorbereiding.

Aluminium

Verwijderen van stof en vet en schuren van de ondergrond.

Kunststoffen

Verwijderen van stof, vet en losmiddelen. Voorafgaand een hechtingsproef uitvoeren.

Oude, goed hechtende verven

Onzuiverheden verwijderen, ontvetten en het oppervlak schuren. Geroeste plaatsen ontroesten tot St3 en bijwerken met een geschikte anticorrosie primer. Steeds verenigbaarheid testen van de oude verflaag met de volgende laag.

Maximale bedrijfstemperatuur-Droge warmte 100°C

Systeemopbouw

Voorbeeld

1°laag	ACRYDUR PRIMER NON FERRO A29-75	60 MICRONS
2°laag	ACRYDUR MIO 033	60 MICRONS

Veiligheidsgegevens

Vlampunt °C

tussen 21°C en 55°C

Zie veiligheidsfiche voor gedetailleerde inlichtingen.

Opslagcondities

12 maanden in oorspronkelijke en ongeopende verpakking – temperatuur tussen 5°C en 35°C.

De informatie in deze technische fiche werd verkregen van bronnen, die naar best weten betrouwbaar zijn en kan in geen geval onze aansprakelijkheid inroepen. Vraag steeds naar de laatste technische gegevens.

Datum: 03/12/2007

Uitgave: A29-75.W01.NL