



# ACRYDUR PRIMER NON-FERRO A29 - 9010

<b>Referentie</b>	C.5939 REF. AALTERPAINT A29-9010
<b>Omschrijving</b>	Tweekomponenten polyurethaan grondlaag voor non ferro metalen.
<b>Toepassingen</b>	<p>Geschikt als anticorrosieprimer ter bescherming van verzinkte staalstructuren.</p> <p>Uitstekende hechting op warmverzinkt staal, aluminium en bepaalde kunststoffen.</p> <p>Goede mechanische eigenschappen.</p> <p>Goede buitenweerstand.</p> <p>Goede chemische weerstand tegen o.a. water en lichte chemicaliën.</p> <p>Lood en chroomvrije pigmenten.</p> <p>ACRYDUR PRIMER NON FERRO wordt gebruikt als primer in hoogwaardige polyurethaansystemen.</p>
<b>Samenstelling</b>	Alifatisch polyurethaan o.b.v. acrylaathars – lood en chroomvrije pigmenten – Aromatische koolwaterstoffen – Acetaten
<b>Ondergrond</b>	Verzinkte oppervlakken, aluminium, bepaalde kunststoffen.
<b>Kleur</b>	Wit.
<b>Aspect na drogen</b>	Mat.

## Technische informatie bij 20°C en 60%RV.

**Dichtheid** 1.400 ± 0.050 kg/l.

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

**Mengverhouding** In gewicht: 92.5/7.5  
**Vaste stof in volume** ± 55%  
**Theoretisch rendement** Voor 40 micron droog: 13.8 m<sup>2</sup>/liter.  
**VOC** 400 g/liter

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

## Toepassing

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

<b>Verdunning</b>	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 - 9010

## 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. Gelieve hechtingstest uit te voeren.

#### 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 140°C

## Systeemopbouw

### Voorbeeld

1°laag	ACRYDUR PRIMER NON FERRO A29	50 MICRONS
2°laag	ACRYDUR FINISH A35	40 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:** A29-9010.W01.NL