



Referentie	A29-75
Omschrijving	Tweecomponenten polyurethaan grondlaag voor staal en non ferro oppervlakken.
Toepassingen	Geschikt als anticorrosieprimer ter bescherming van staalstructuren en non ferro substraten. Uitstekende hechting op warmverzinkt staal, aluminium en bepaalde kunststoffen. Goede mechanische eigenschappen. Goede buitenweerstand. Goede chemische weerstand tegen o.a. water en lichte chemicaliën.
Goedkeuringen	Goedgekeurd door de NMBS
Samenstelling	Alifatisch polyurethaan o.b.v. acrylaathars-Zinkfosfaat-Aromatische koolwaterstoffen-Acetaten.
Ondergrond	Staal, verzinkte oppervlakken, aluminium, bepaalde kunststoffen.
Kleur	Wit

TECHNISCHE INFORMATIE BIJ 20°C EN 60% RV

Dichtheid ± 1.400 kg/l

Droogtijd Droogtijd (50 µ droog)

Stofdroog	Kleefvrij	Overschilderbaarheid	
		Minimum	Maximum
1 uur	2 uur	6 uur	1 maand

Mengverhouding In gewicht: 92/8

Vast stof in volume ± 55%

Theoretisch rendement Voor 40 µ 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.

TOEPASSINGEN

Aanbevolen laagdikte	Applicatiemethode	Rol	Borstel	Airless
	Droog (μ)	40-60	40-60	40-80
Verdunning	Thinner 95	Rol	Borstel	Airless
	%	0-3	5-10	0-5
Materiaalreiniger	Thinner 95			
Ondergrondtemperatuur	+3°C boven dauwpunt			
Luchtvochtigheid en temperatuur	Maximum 85% RV : Minimum +5°C			
Verwerkingstijd	6 uur			

OPPERVLAKTEVOORBEREIDING

Vorbereitung	Staal
	Het oppervlak moet vrij zijn van roest. Ontstoffen en ontvetten van het oppervlak. Verwijderen van alle contaminerende stoffen.
	Warmverzinkt
	Verwijderen van stof en vet en behandelen met Galva-Wash. Indien zinkzouten aanwezig zijn, moeten deze eerst verwijderd worden met een harde borstel en water. Wapperen met niet metallisch straalmiddel tot egaal mat oppervlak is eveneens geschikt.
	Aluminium
	Verwijderen van stof en vet en schuren van de ondergrond.
	Kunststoffen
	Verwijderen van stof en vet en oplosmiddelen. Voorafgaand hechtingsproef uitvoeren.
	Oude, goed hechtende verven
	Onzuiverheden verwijderen, ontvetten en het oppervlak schuren. Geroeste plaatsten ontroesten tot St3 en bijwerken met een geschikte anticorrosieprimer. Steeds verenigbaarheid testen van de oude verflaag met de volgende laag.
Maximale bedrijfstemperatuur – Droge warmte	100°C

SYSTEEMOPBOUW: VOORBEELD

1 ^e laag	Acrydur primer non ferro A29-75	60 μ
2 ^e laag	Acrydur MIO 033	60 μ

VEILIGHEIDSGEGEVENS

Vlampunt °C Tussen 21°C en 55°C

Verpakking 5kg en 20kg

Zie veiligheidsfiche voor gedetailleerde inlichtingen.

OPSLAGCONDITIES

Opslagcondities 24 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 invoeren. Vraag steeds naar de laatste technische gegevens.

Datum: 04/01/2018

Uitgave: A29-75.01.NL