water borne

ACRATON® WV-ZF PRIMER

epoxy

Een twee componenten, high build, watergedragen epoxycoating, gepigmenteerd met zinkfosfaat.

- goede corrosiewering, lood- en chromaatvrij.
- uitstekende hechting op staal en aangestraald of chemisch voorbehandeld thermisch verzinkt staal.
- na doorharding uitstekende mechanische resistentie.

Toepassing

- als primer en/of coating op staal in industriële omgeving
- uitermate geschikt bij toepassingen waar om gezondheids- en/of veiligheidsredenen geen oplosmiddelen gebruikt mogen worden.

Fysische eigenschappen bij 20 °C

Uiterlijk	Halfmat
Kleur	beperkt aantal kleuren
Dichtheid	ca. 1,28 kg/ltr. (gemengd product)
Vaste stofgehalte	ca. 44 volume % (gemengd product)
VOS	ca. 25 gr./ltr. (vluchtige organische stoffen)
Aanbevolen laagdikte	60-80 µm droge laagdikte per laag
	136-182 µm natte laagdikte per laag (onverdund)
Theoretisch rendement	Bij 80 µm droge laagdikte 5,5 m²/ltr.
Practisch rendement	Afhankelijk van een aantal factoren, zoals objectvorm, profiel van de ondergrond, applicatiemethode, applicatieomstandigheden en ervaring.
	Enkele richtlijnen zijn:
	Kwast/roller : 85-90% van het theoretisch rendement
	Spuiten : 50-70% van het theoretisch rendement
Vlampunt ISO 1523	Basiscomponent boven 70°C
	Verharder 2V38 boven 70°C
Temperatuurbestendigheid	120°C droge belasting
Houdbaarheid	Tenminste 6 maanden, mits opgeslagen in gesloten originele verpakking op een droge en koele plaats, vorstvrij.

Droog/curing eigenschappen ondergrond-temperatuur:

Voor droge laagdikte tot 80 µm	30°C	20°C	10°C
Stofdroog	½ uur	1 uur	4 uur
Transporteerbaar	8 uur	16 uur	48 uur
Volledige doorharding	5 dagen	8 dagen	30 dagen
Overschilderbaar:			
Minimum interval	6 uur	12 uur	24 uur
Maximum interval*	7 dagen	14 dagen	1maand

*)Verlenging hiervan kan worden bereikt door zorgvuldige reiniging en opruwing van het coating product.

Bij de droogtijden zijn de laagdikten, ventilatie, temperatuur en relatieve vochtigheid van invloed.

Applicatie-instructies

Mengverhouding	Volume:	basiscomponent-verharder 2V38	75:25
	Gewicht:	basiscomponent-verharder 2V38	80:20

Menginstructies

Basiscomponent en verharder moeten homogeen worden gemengd met een mechanische menger. (let op de wand en bodem).
De menging en verwerking moet bij temperaturen boven 10°C plaatsvinden.

De mengverhouding moet nauwkeurig worden aangehouden, in het bijzonder wanneer slechts een deel van de verpakking wordt gebruikt.

Inductietijd

Bij 20°C niet noodzakelijk
Bij 10°C minimaal 15 minuten

Verwerkingstijd na menging
Geen zichtbare potlife!

20 liter verpakking:	ca.	2.5 uren bij 10°C
	ca.	1.5 uren bij 20°C
	ca.	1.0 uur bij 30°C

Applicatievoorwaarden

- niet verwerken beneden 12 à 15 °C.

Met leidingwater verdunnen na menging van de componenten.

De ondergrond moet droog blijven en de temperatuur van de ondergrond moet tenminste 3°C boven het dauwpunt liggen. De relatieve vochtigheid gedurende de applicatie moet beneden 75% zijn.

Verwerking

	Airless-spray	Luchtspuit	Kwast/roller
Type verdunning	leidingwater	leidingwater	leidingwater
Hoeveelheid verdunning (e.e.a. afhankelijk van toe-passing equipment)	0 – 5 vol. %	0 – 5 vol. %	0 – 5 vol. %
Spuitopening	0,009 – 0,013 inch	1,5 – 2,5 mm	
Spuitdruk	150 – 180 bar	3 – 5 bar	
Maximum droge laagdikte	80 µm	60 µm	60 µm
Reiniging gereedschap	Water en naspoelen met verdunning FGM 631 / WTD 107		

Ondergrondcondities

Staal

Nieuw staal:
Stralen volgens de ISO-norm 8501-1: 1988 Sa 2½.
Ruwheidsprofiel Ra 10-12 µm, Rz 50-60 µm.
Ondergrond moet schoon en droog zijn.

Reparaties en onderhoud:
Het oppervlak zorgvuldig reinigen met een geschikt reinigingsmiddel of d.m.v. stoomcleaning.
Zouten en andere wateroplosbare verontreiniging verwijderen d.m.v. afspuiten met schoon leidingwater onder hoge druk.

Roest e.d. verwijderen d.m.v. (water)stralen Sa 2½ of (mechanisch) ontroesten tot St 2-3.

- mechanisch of handontroesten geeft een veel mindere kwaliteit dan (water) stralen en zal meestal resulteren in een kortere beschermingsduur van het aangebrachte verfsysteem.

water borne

ACRATON® WV-ZF PRIMER

epoxy

Producteigenschappen

De temperatuur van het oppervlak moet tenminste 3°C boven het dauwpunt zijn.

Indien de substraattemperatuur onder de 5°C is, mag applicatie niet worden uitgevoerd.

Bij verwerking in een afgesloten ruimte moet toereikende ventilatie aanwezig zijn.

Bij lage temperaturen in combinatie met een hoge luchtvochtigheid kan amine uittreding plaatsvinden. Aanwezigheid kan leiden tot intercoat problemen. Voorafgaand aan het aanbrengen van een volgende laag dient hierop gecontroleerd te worden.

De esthetische eigenschappen kunnen negatief worden beïnvloed door condensatie welke optreedt tijdens het applicatie proces of het volledige droog- en verhardingsproces.

Vroegtijdige blootstelling aan plassen water kunnen vooral in “volle” kleuren een verandering van kleur tot gevolg hebben.

Daar het product gebaseerd is op epoxy technologie kan het noodzakelijk zijn een esthetische toplaag aan te brengen ten einde langdurig glans- en kleurbehoud te realiseren

De maximum te behalen laagdikte van dit product kan middels airless spray worden behaald, overige applicatie technieken resulteren in een lagere laagdikte waardoor er meerdere arbeidsgangen noodzakelijk kunnen zijn om de vereiste laagdikte te behalen.

Veiligheidsinformatie

Zie veiligheidsinformatieblad

Ventilatievoorschriften

Benodigde minimale hoeveelheid lucht om te voldoen aan:		
	BGW	10 % LEL
Acraton WV-ZF	75 m³/ltr.	4 m³/ltr.

BGW = Bedrijfsgrenswaarde
LEL = Lower Explosion Limit
Zie ook het veiligheidsinformatieblad

Raadpleeg altijd de bijbehorende documentatiebladen (te downloaden van www.zandleven.com)

- A1 etikettering
- A2 fysische gegevens
- A4 algemene richtlijnen staalconservering
- A5 algemene richtlijnen voor Acraton (op beton en staal)
- A6 Voorbehandeling constructiestaal
- veiligheids-informatieblad
- informatie verharders en verdunners
- toeslagen kleurcategorieen
- verkoop & leveringsvoorwaarden

Deze gegevens zijn naar beste weten opgesteld en correct op de datum van uitgifte. Desondanks kunnen wij geen aansprakelijkheid aanvaarden, omdat de keuze van producten en omstandigheden bij het verwerken van de systemen buiten onze beoordeling vallen. Dit documentatieblad wordt bij wijziging niet automatisch vervangen.