



RW Staalprimer

TM-nummer: 612
Revisiedatum: 08-04-2015
Versie: 02



Roestwerende goed vullende staalprimer

Hydrant RW Staalprimer is een goed vullende en soepel verwerkbaar primer. Door de toetslag 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, naspoelen 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. Rollen gaat het beste met een roller met een Nylon vacht met korte pool (4-6mm) in geval van verdunnen maximaal 5% Hydrant Synthetische Verfverdunding toevoegen. Hydrant RW Staalprimer is ook prima airless te verspuiten.

Verpakkingen en kleuren

RW Staalprimer 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 windiger 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.
- Zonder een aangebrachte eindlaag 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 ondergrondtemperatuur ontstaat de kans op condensvorming. Hierdoor wordt de hechting en doordroging van de verflaag negatief beïnvloed.





HYDRANT

Primers

RW Staalprimer

TM-nummer: 612
Revisiedatum: 08-04-2015
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/dm³ (wit)

Laagdikte: 50 µm droog

Droogtijd: Bij 20°C en een RV van 65%,
Stofdroog na ca. 15 minuten. Kleefvrij na ca. 1 uur.
Stofdroog na ca. 60 minuten.

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 m² per liter bij 50 µm 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.: Hydrant Synthetische Verfverdunding

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:

Verdunding: 0-5% Hydrant Synthetische Verfverdunding

Airless spray (alleen voor deskundig gebruik):

Verdunding: 5-10% Hydrant Synthetische Verfverdunding
Spuitedruk: Vanaf 170 bar
Spuitopening: 0,012-0,014 inch



ONDERGRONDVOORBEHANDELING

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.

VOORZORGSMATREGELEN

Huidbescherming: draag geschikte handschoenen

Gelaatsbescherming: draag indien nodig een bril

OPLOSMIDDELRIJK

VOLDOET VOOR PROFESSIONEEL
GEBRUIK BINNEN NIE T AAN ARBO