

Productnaam: 604 Dualcure Isoprimer

Een roestwerende met aluminium versterkte tweecomponenten heavy duty primer op basis van Dual Cure Chemistry. Een universele hechtprimer voor Sa 2½ gestraald staal, thermisch gegalvaniseerd staal, aluminium en roestvrij stalen constructies in scheepvaart- en offshore-omstandigheden.

Eigenschappen

- Gepatenteerde technologie, NL1034986, US8889798, EP2238210, CA2713534
- Dunne filmtechnologie
- Koud uithardend
- Snelle verwerking (applicatie- en assemblage in een daag) tot 40% kostenreductie
- >30 jaar duurzaamheid in combinatie met DCC toplaag
- Extreme flexibiliteit in combinatie met een extreme slijtvastheid
- Snelle montage-eigenschappen
- Snelle uitharding bij lage temperaturen
- Bestand tegen zee- en rioolwater
- Kan worden afgewerkt met diverse DCC coatings voor duurzame beschermende coatingsystemen.
-

Werkproces

Mengverhouding: 604 Dualcore Isoprimer: 1 volumedeel
Verharder 915: 1 volumedeel

Mengvoorschriften;

Meng basiscomponent en de verharder op intensieve wijze, bij voorkeur met behulp van een mechanische mixer. De temperatuur van het gemengde product dient daarbij minimaal 5° te zijn.

Verdunnen:

De verf kan worden aangebracht zonder verdunner bij het gebruik van airless spuitapparatuur (18-23°C). De benodigde hoeveelheid 083 PU verdunner is afhankelijk van de gebruikte apparatuur, de applicatiemethode en de temperatuur van het gemengd product. Bij elektrostatisch spuiten is het mogelijk om de elektrische weerstand van de verf door middel van verdunner 5401 naar 500-1000 ohm aan te passen.

Potlife: Bij 20°C 8 uur (gemengd product)

Applicatie omstandigheden:

De temperatuur van de ondergrond moet minimaal 3°C boven het dauwpunt liggen. Zorg ervoor dat de plek waar gewerkt wordt tijdens de applicatie omstandigheden goed geventileerd wordt. Dit is nodig om een goede droging te realiseren en van belang voor de gezondheid van de verwerkers.

Applicatiemethode:

Aanbrengen moet bij voorkeur door middel van airless of airmix spuitapparatuur gebeuren.

Prestaties en Eigenschappen:

Glans	mat
Kleur	Groenachtig aluminium

Producteigenschappen:

Volume vaste stof	Ca. 48% (gemengd product)
VOS	<485 gr./lt.
Dichtheid	Bij 20°C ± 1,30 kg/lt. (gemengd product)
Droge laagdikte	Standaard 50-100 µm (afhankelijk van applicatiemethode)5
Theoretisch	
Rendement	Bij een droge laagdikte van 80 µm 9,6 m²/lt.
Praktisch	
Rendement	De prestaties zijn in de praktijk afhankelijk van verschillende factoren. Als richtlijn voor airless spuiten: voor grotere oppervlakken: 70% van het theoretisch rendement. Voor kleine afmetingen: 50% van het theoretisch rendement.
Dekking	Om de beste dekkracht van de toplaag te bereiken is voor sommige kleuren een speciale kleurschakering van de primer nodig. Vraag hiervoor ons advies.
Droogtijden	Bij 55% RV en standaard droge laagdikte van 50µm (methode: BYK droogrecorder) 20°C
Stofvrij	20 minuten
Overschilderbaar	2 uur (max. 7 dagen)

Bij een hogere droge laagdikte moet een langere droogtijd in aanmerking worden genomen. Tijdens het drogen en uitharden dient de relatieve vochtigheid 55-90% te blijven. Hoe hoger de vochtigheid, hoe sneller de droging is. Tevens dient elk contact met vocht tijdens deze periode vermeden te worden. Bij vochtbelasting tijdens de uithardingscyclus kunnen witte vlekken ontstaan. Deze gevoeligheid herstelt zich niet meer, ook niet na langere tijd.

Verwerkingsgegevens:

	Airless spuiten	Airmix	Airspray
Verdunner	083 PU	thinner	083 PU
Aantal	0-10 vol. %	0-10 vol. %	10-20 vol. %
Spuitopening	0,022"	0,022"	1,8-2,0mm
Materiaaldruk	140-160bar	80-100 bar	min. 3,5 bar
Droge laagdikte	50-120 µm	50-120 µm	50-100 µm

Reinigen van gereedschap direct na applicatie met 083 PU verdunner.

Productinformatie

Verpakking 10 liter blikken
Verdunner in 5 en 25 lt.

Houdbaarheid

In de originele, goed afgesloten verpakking 12 maanden mits binnen opgeslagen bij een temperatuur tussen 5°C en 40°C.

Testprocedure	Resultaten
Versnelde verwerking: ISO 11507/ASTM G154	n.v.t..
Zoutsproeitest: ISO 9227-NSS/ASTM B117	> 2160 uur
Pull off (voor/na test): ISO 4624 / ASTM D4541	7,0/5,0 MPa
Corrosie weerstand: TNO Elektrochemische Impedantie Spectroscopie (EIA)	Rc 2,7*10.9,n=0,95 (21 dg) Systeem 80 µm 604 + 1'00 µm 17612
Kathodische onthechting ISO 15711	13mm na 4200 uur Systeem 80 µm = 240 µm 16933
Flexibiliteit ISO 1519/ASTMD522 Cylindrische doorn	19mm
Trektest ISO 4624/ASTM D4541 SA 2½ gestraald staal	7.0 MPa

VOORBEHANDELING

Voorbehandeling, staal onbehandeld: conform NPR7452 deel 4.

Verwijder olie, vet, vuil, etc. met een geschikt reinigingsmiddel, bijvoorbeeld ENVICLEAN PR (voor gebruik zie productblad) en een hogedruksput. Gritstralen tot aan zuiverheidsgraad Sa 2 ½ volgens ISO 8501-1. Na het stralen alle stof van het gehele oppervlak verwijderen met perslucht die vrij is van vocht en vet.

Voorbehandeling oppervlak, thermisch verzinkt:

De ondergrond moet worden voorbehandeld volgens NPR 7452 deel 4 § 12. Met verwijzing naar paragraaf 6.2.3.4.1.(licht aanstralen met inert straalmiddel). Verwijder olie, vet, vuil, etc. met een geschikt reinigingsmiddel, bijvoorbeeld ENVICLEAN PR (voor gebruik zie productblad). Gritstraal het gehele zinkoppervlak lichtjes met een inert straalmiddel (korrelgrootte: 0,3 - 0,5 mm, straaldruk: 2,0 - 2,5 bar, opening mondstuk 6 mm minimaal). Na het gritstralen moet het gehele oppervlak er gelijkmatig vlak uitzien. Afhankelijk van de zinklaagdikte volgens NEN5254 kan max. 5 - 10 µm zink worden verwijderd. Verwijder na het stralen alle stof van het gehele oppervlak met perslucht die vrij is van vocht en vet. Breng de eerste coatinglaag binnen 2 uur aan.

MILIEU EN GEZONDHEID

Etikettering: In overeenstemming met EG-richtlijn 67/548/EEG en in overeenstemming met de richtlijnen inzake gevaarlijke stoffen. Schadelijk en irriterend bij contact met huid, ogen en bij inademing. In geval van contact met de ogen onmiddellijk met grote hoeveelheden water uitwassen en deskundig medisch advies inwinnen. Niet eten, drinken of roken tijdens gebruik.

UN: 1263 Aware code: 42-1

AWARE

AWARE' staat voor 'Adequate Warning and Air REquirement'. De AWARE-code is een 2-cijferige code voor coatings, reinigings- en verdunningsproducten. De code helpt bedrijven om die middelen te kiezen die de minste risico's opleveren voor degenen die ermee werken. Hoe lager de codegetallen, des te veiliger het product. Twee cijfers. Het eerste cijfer geeft weer hoeveel luchtverversing nodig is om veilig te kunnen werken. Dit wordt berekend aan de hand van de hoeveelheid in het product, hun MAC-waarden en hun vluchtigheid. Hoe hoger de ventilatiebehoefte, hoe meer risico's aan het product kleven. Het tweede cijfer geeft aan welke gevaarseigenschappen de stoffen in het product verder nog hebben. De gevaarlijkste stoffen hebben het hoogste cijfer (Romeinse letters van I tot V). Buitenlandse voorbeelden. De AWARE-methode is ontwikkeld op basis van buitenlandse systemen, zoals de Deense MAL en de Noorse OAR-codes.

BIJWERKEN

Het oppervlak dient voorbehandel te worden conform NPR 7452 deel 4, paragraaf 7.4 . Verwijder olie, vet, vuil, etc. met een geschikt reinigingsmiddel, bijvoorbeeld ENVICLEAN PR (voor gebruik zie productblad). Verwijder de roest van alle mechanische beschadigingen veroorzaakt door het transport en de montage, onbehandelde lasstroken en laspunten en brandplekken. Dit kan gebeuren met roterende staalborstels, schuurschijven of staalborstels en grof schuurpapier tot zuiverheidsgraad St3, in overeenstemming met ISO 8501-1. Maak de overgang van gereinigde onderdelen naar onderdelen met intacte verflagen glad en vloeiend door middel van schuren en schrapen. Verwijder na het stralen alle stof van het gehele oppervlak met perslucht die vrij is van vocht en vet. Werk daarna het object bij door middel van het gehele verfsysteem, zoals beschreven in dit verfadvis. Lichte oppervlaktebeschadigingen alleen bijwerken met het product van de eindlaag.

TECHNISCHE ONDERSTEUNING

Naast het aspect advies biedt Shipcoat meer. Wij voorstaan een totaaloplossing te bieden aan opdrachtgever, architect, aannemer en applicateur. Door de controle en begeleiding door Shipcoat BV ontslaat het de applicateur niet van zijn verantwoordelijkheid van de door hem uitgevoerde werkzaamheden. De applicateur dient zich terdege in kennis te stellen van de laatst uitgegeven productinformatiebladen en algemene voorwaarden staalconservering opgesteld door Shipcoat BV. Shipcoat is niet aansprakelijk voor applicatie en applicatie omstandigheden. De uiteindelijke duurzaamheid wordt in grote mate bepaald door factoren die buiten onze invloedssfeer

VERFSYSTEMEN

Hieronder vindt u een paar verfsystemen. Voor advies op maat over verfsystemen kunt u contact opnemen met Shipcoat , of met onze lokale vertegenwoordiger.

System 1	Corrosieklasse C2/C3		
	1 ^e laag 50 µm	604 DualCure Isoprimer	
	Toplaag 60 µm	176i2 DualCure HS	
System 2	Corrosieklasse C4		
	1 ^e laag 80 µm	604 DualCure Isoprimer	
	Toplaag 80 µm	176is Dual Cure HS	
System 3	Corrosieklasse C4 gegalvaniseerd staal		
	1 ^e laag 60 µm	604 DualCure Isoprimer	
	Toplaag 60 µm	176i2 DualCure HS	
System 4	Corrosieklasse Im 1,2,3		
	1 ^e laag 80µm	604 DualCure Isoprimer	
	2 ^e laag 120 µm	16933 Epoxy TR	
	Toplaag 120 µm	16933 Epoxy TR	