

## Productnaam: 3501 CR Zinkcompound

### Omschrijving:

Luchtdrogende 1-componenten zinkrijke primer op basis van gechloreerde polymeren.

### Toepassing:

Als effectieve en duurzame kathodische bescherming van ijzeren constructies zoals containers, kranen, heftrucks, vrachtwagens, carrosserieën in industrieel en maritiem milieu.

### Voornaamste kenmerken:

Sneldrogend. Ook toepasbaar bij lagere temperaturen ( tot  $-10^{\circ}\text{C}$  ). Goede roestwering. Gemakkelijk verwerkbaar ook op verticale oppervlakken. Afhankelijk van temperatuur en transportbandsnelheid kan de viscositeit worden ingesteld om bij gebruik op spuitautomaten de gewenste laagdikte te verkrijgen. Een homogeen matte grijze laag wordt gevormd.

### Eigenschappen:

Glans	: mat
Kleur	: grijs ( als van zink )
Dichtheid	: ca. 2 kg/l
Vaste stof gehalte	: ca. 31 vol.%
Vluchtige Organische Stoffen (VOS)	: 625 gr/l.
Droogtijden	
Stofdroog	: 30 minuten
Duimvast	: 1 uur
Belastbaar	: 7 dagen
Minimale overschilderbaarheid	: 18 uur
Maximale overschilderbaarheid	: onbeperkt
Aanbevolen droge laagdikte	: 35 – 50 micron
Theoretisch rendement	: $12,4 - 6,2 \text{ m}^2 / \text{lt.}$
Praktisch rendement	: van vele factoren afhankelijk, zoals vorm, oppervlakteruwheid, applicatiemethode en applicatieomstandigheden. Het wordt vaak geschat op 50% van het theoretisch rendement op kleine of sterk gebogen oppervlakken en op circa 70% bij toepassing op grote niet onderbroken oppervlakken.
Hittevastheid	: $80^{\circ}\text{C}$ ( droge belasting )

### Voorbehandeling ondergrond:

#### Nieuw staal:

Stralen met een niet te grof, droog straalmiddel tot Sa 2½ met een oppervlakteruwheid van maximaal 50 µm. Vooraf vetvrij maken. De ondergrond dient volledig droog te zijn.

#### Bij reparatie:

Alle transport- en/of mechanische beschadigingen, las- en brandplekken en eventueel onbehandelde lasstroken stralen met een fijn, niet-metallisch, droog straalmiddel en gereduceerde druk. Vooraf vetvrij maken. Indien stralen niet mogelijk is reinigen met roterend handgereedschap. De ondergrond dient volledig droog te zijn.

## Productnaam: 3501 CR Zinkcompound

### Verwerkingscondities:

Luchttemperatuur : 5 – 35°C

Ondergrondtemperatuur : 5 – 40°C

Verftemperatuur : 15 – 30°C

Relatieve luchtvochtigheid : maximaal 85%

De temperatuur van de ondergrond moet tenminste 3°C boven het dauwpunt liggen om condensvorming te voorkomen. De verf niet onder ongunstige omstandigheden aanbrengen. Tijdens applicatie en droging zorgdragen voor goede ventilatie.

### Verwerkingsgegevens:

	Airless	Airmix	Luchtspuit	Kwast/rol
Verdunning	9901	9901	9901	9902
Hoeveelheid verdunning	0 – 5 vol.%	0 – 5 vol.%	5 – 10 vol.%	0 – 5 vol.%
Spuitopening	0,017 – 0,019"	0,017 – 0,019"	1,8 – 2,0 mm	n.v.t.
Spuitdruk	160 bar	80 – 100 bar	4 bar	n.v.t.

### Reiniging gereedschap:

Direct na gebruik gereedschap reinigen met bovengenoemde verdunning KPC 9901.

### Verpakking:

2,5 – 5 en 20 liter.

### Houdbaarheid:

Minimaal 12 maanden, mits droog opgeslagen in niet aangebroken verpakking bij een temperatuur tussen de 5° en 35°C.

### Veiligheidsinformatie:

Voor meer informatie en de meest actuele veiligheidsgegevens zie het productveiligheidsblad.

### Diverse informatie:

Droogtijden en overschilderbaarheid zijn gemeten bij 20 °C en 65% relatieve vochtigheid bij de aangegeven laagdikte. Zij dienen uitsluitend als leidraad daar aanzienlijke verschillen kunnen ontstaan door temperatuurswisselingen en weersomstandigheden.

### Aansprakelijkheid

Documentatie, verwerking en andere adviezen, begeleiding en inspecties worden steeds vrijblijvend en buiten verantwoordelijkheid verstrekt. Geleverde lakproducten dienen door de afnemer vóór verwerking te zijn gecontroleerd.

Daar Shipcoat B.V. geen invloed heeft op de wijze van toepassing en omstandigheden, kan geen aansprakelijkheid op grond van bovenstaande gegevens aanvaard of gesteld worden.