

Twee-componenten primer op basis van epoxy hars met uitstekende roestwering en hechtingseigenschappen.

KPC 5130
Versie Nr. 5130.22.01

TOEPASSING : Een twee-componenten polyamide uithardende epoxy gepigmenteerd met zinkfosfaat en andere anticorrosieve pigmenten ter bescherming van staalconstructies tegen corrosie. Kan gebruikt worden als primer of als tussenlaag van een KPC aflak systeem.

BELANGRIJKSTE EIGENSCHAPPEN :

- Uitstekende hechting op de meest uiteenlopende ondergronden.
- Overspuitbaar met de meest gangbare aflakken.
- Chemicaliën vast.
- Makkelijk schuurbaar.
- Kan nat in nat worden afgelakt.

PRODUCTINFORMATIE :

Bindmiddel : Gemodificeerde epoxyhars.

Dichtheid : Ca. 1,33 kg/l gemengd product (afhankelijk van de kleur).

Volume vaste stof : Ca. 65% gemengd product.

Theoretisch rendement : Ca. 6 - 8 m² / liter bij 150 µm natte laagdikte, afhankelijk van oppervlakteruwheid en applicatiemethode.

Glansgraad : Mat.

Houdbaarheid : Ca. 12 maanden in onaangebroken verpakking, koel en droog bewaren.

VERWERKINGSGEGEVENS :

Verwerking : Kwast, roller, airless en luchtspuit.

Spuitopening : Airless / airmix 0,018"- 0,021" luchtspuit min. 2mm kwast / rol n.v.t.

Verdunning : KPC 9950 airless 0-5%, luchtspuit 10-15%.

Droging bij 20°C :

- Na ca. 1 uur stofdroog.
- Na 12 tot 14 uur overschilderbaar afhankelijk van de relatieve luchtvochtigheid – daarna opruwen.

Aanbevolen laagdikte : 120 µm. e.e.a. afhankelijk van de gewenste roestweringcategorie.

Mengverhouding : Component A (KPC 5130) 4 volume delen : Component B (KPC 5210) 1 volume deel.

Potlife : 8 uur.

LEVERING :

Verpakking : 5 liter, 20 liter en 200 liter.

Kleur : Grijs, wit en diverse RAL kleuren op het KMS.

SYSTEMEN :

Voorbehandeling : **KPC 5130** moet in de opgegeven mengverhouding homogeen worden gemengd. Component A:B is 4:1 in volume delen voor algemeen gebruik, sets zijn op juiste hoeveelheden afgevuld. Voor gebruik **beide componenten zeer grondig mechanisch mengen**, daarna indien nodig verdunnen met **KPC 9950** tot verwerkingsviscositeit, volgens voorschrift. Onmiddellijk na het mengen begint de reactie, welke de verwerker een beperkte hoeveelheid applicatietijd (potlife) geeft.

Indien er nieuw materiaal wordt aangemaakt deze niet vermengen met eerder aangemaakt materiaal. het oppervlak dient droog en vrij van verontreinigingen te zijn voor het overschilderen. De beste hechting tussen de verlagen wordt bereikt wanneer de volgende verflaag wordt aangebracht voordat de vorige laag volledig is uitgehard. Na langdurige blootstelling is het wellicht nodig het oppervlak te schuren voor een betere hechting van de volgende verflaag.

VOOR VEILIGHEIDSGEGEVENS ZIE VEILIGHEIDSBLAGEN

De in dit informatieblad opgenomen informatie dient slechts ter informatie van de gebruiker. Kroonint Protective Coating tracht naar best vermogen de juistheid van deze informatie te verzekeren, doch kan niet in alle omstandigheden de juistheid, volledigheid en geschiktheid van deze informatie waarborgen. Kroonint Protective Coating is niet verantwoordelijk voor eventuele fouten of vergissingen, noch voor enig verlies of schade voortvloeiend uit het gebruik van de informatie, noch voor enige beslissing of handeling welke door de gebruiker zou genomen zijn op grond van de weergegeven informatie. Niet alle in de praktijk voorkomende ondergronden en hun voorbehandeling kunnen in dit technisch informatieblad opgenomen worden. Het is daarom raadzaam bij moeilijke gevallen of in geval van twijfel ten alle tijde contact op te nemen met de technische dienst van Kroonint Protective Coating.