

Twee-componenten alternatieve epoxy teer, geschikt als water- en chemicaliën bestendige coating op staal, beton in een corrosieve omgeving.

KPC 5940
Versie Nr. 5940.22.01

TOEPASSING : Een universele roestwerende, teer vervangende high solid twee-componenten epoxycoating. KPC 5940 is een primer/coating voor duurzame bescherming van staalconstructies in agressieve atmosferische en industriële omgevingen en geschikt voor immersie in bodem en (zee-)water.

BELANGRIJKSTE EIGENSCHAPPEN :

- Uitstekende hechting op de meest uiteenlopende ondergronden.
- Chemicaliën vast.
- Hoge laagdikte flexibele epoxy immersie coating (extreme ondoordringbaarheid).
- Uitermate geschikt voor immersie doeleinden.
- Uitstekende corrosiebestendigheid.

PRODUCTINFORMATIE :

Bindmiddel : Gemodificeerde epoxyhars.

Dichtheid : Ca. 1,4 kg/l gemengd product (afhankelijk van de kleur).

Volume vaste stof : Ca. 65% (afhankelijk van de kleur).

Theoretisch rendement : Ca. 3 - 4 m² / liter bij 300 µm natte laagdikte, afhankelijk van oppervlakteruwheid en applicatiemethode.

Glansgraad : Zijdemat.

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

Aanbevolen laagdikte : 200 µm.

Mengverhouding : Component A (KPC 5940) 4 volume delen : Component B (KPC 5225) 1 volume deel.

Potlife : 3 uur.

LEVERING :

Verpakking : 5 liter, 20 liter en 200 liter.

Kleur : Zwart.

SYSTEMEN :

Voorbehandeling : **KPC 5940** 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 verflagen 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.