

PRIMER IJZERMENIE

BESCHRIJVING

Primer Ijzermenie is een industriële primer op basis van gemodificeerde langolie alkydharsen, bruinrood van kleur, met hoge corrosiebestendigheid en goede hechtingskracht. Kan ook als eindlaag gebruikt worden. Toepassingen: Geschikt voor metalen en stalen ondergronden binnen en buiten. Houdbaarheid: Bewaren in oorspronkelijke verpakking en op een droge en vorstvrije plaats, min 12 maanden. Reiniging: Reinig handen en gereedschap onmiddellijk na gebruik met white spirit.

EIGENSCHAPPEN

- Hoge corrosiebestendigheid
- Kan ook als eindlaag gebruikt worden
- Goede hechtingskracht

HOUDBAARHEID

Droog is het product minimum 1 jaar houdbaar in oorspronkelijke gesloten verpakking.

TOEPASSING

PRIMER IJZERMENIE kan toegepast worden op alle soorten metalen ondergronden. Garagepoorten, hekken, ramen, metaalconstructies, gereedschap.

BEPERKINGEN

- Niet gebruiken wanneer de temperatuur van lucht en oppervlak onder de 5°C is.
- Relatieve vochtigheid max 80%
- Raadpleeg steeds veiligheidsinformatieblad

VEILIGHEID EN HYGIENE

Zie Veiligheidsinformatieblad.
Buiten bereik van kinderen houden.

REINIGING

Reinig gereedschap met [Bonotools white spirit D40](#) of [Bonotools Thinner S](#).

PRIMER IJZERMENIE

PRODUCT INFORMATIE

Kleuren

Standaard (Ready Mix)

Bruinrood

Speciale kleuren :

Contacteer PAINTFACTORY voor verdere inlichtingen.

Technische Bijstand

Wordt verkregen via een erkend PAINTFACTORY verdeler.

U vindt dit terug op www.PAINTFACTORY.be

Volatiele organische stoffen

Klasse A/g. verf met maximum 350gr/L VOS. Limiet 2010 :
350gr/L

Technische Data

Bindmiddel technologie	Alkyd		
Vaste stoffen in volume%	66.58	%	
Vaste stof in gewicht %	81.43	%	
Verbruik	10-12	m²/L	
Natte laagdikte	83	µm	
Droge laagdikte	55	µm	
Droogtijd : kleefvrij :	20°C	4	u
Overschilderbaar na	20°C	16	u
Volledig uitgehard	20°C	7	dagen
Glans	zijdemat		

PRIMER IJZERMENIE

ONDERGROND, VOORBEREIDING EN GRONDLAGEN

Oppervlak dient proper, droog en ontvet te zijn. Verwijder alle olie, stof, vet, vuil, losse roest en ander vreemd materiaal om optimale hechting te garanderen.

Metaal & Staal

Minimum oppervlaktevoorbereiding is handgewassen schoon (SSPC-SP2i). Verwijder alle olie en vet door solventreiniging (zie SSPC-SP1ii). Voor betere prestaties is zandstralen het ideale (zie SSPC-SP6iii). Plaats een grondverf op onbehandeld gereinigd staal binnen de 8 uur om flash roest te voorkomen.

Aluminium

Verwijder alle olie, vet, vuil, oxide en alle andere vreemde materialen dmv solventen (zie SSPC-SP1), grondverf noodzakelijk.

Gegalvaniseerd staal

6 maanden laten verweren voor een coating te plaatsen. Solventreiniging volgens SSPC-SP1 (aanbevolen solvent is [BONOTOOLS WASBENZINE 100 - 140](#)).

Wanneer verwerking niet mogelijk is of indien er een behandeling gebeurd is met chromaten of silicaten, reinig dan eerst met solventen (SSPC-SP1) en doe een test. Laat de verf minstens één week drogen voor een hechtingstest uit te oefenen. Indien de hechting zwak is dan is borstelschuren noodzakelijk (zie SSPC-SP7iv om de behandeling te verwijderen). Geroest galvanisé heeft minimum een handwasbeurt nodig (zie SSPC-SP2), plaats de grondverf dezelfde dag als het reinigen.

Reeds geschilderde oppervlakken

Als het oppervlak vervuild is, verwijder dan alle vreemd materiaal. Glanzende of harde coatings moeten met schuurmiddelen ruw gezet worden om optimale hechting te verkrijgen. Doe eerst een test, laat de verf een week drogen en test dan de hechting. Indien de hechting zwak is, dan zal meer schuren noodzakelijk zijn of zelfs verwijdering van de vorige verf. Indien de verf pelt, verwijder alle losse bestanddelen en herschilder.

i Handmatig reinigen met gereedschap : verwijderen van los materiaal, roest, e.d., het is niet noodzakelijk om hechtende roest of verf te verwijderen bij dit proces. Vooraleer dit proces toe te passen dient SSPC-SP1 uitgevoerd te worden.

ii Solvent reiniging : is een methode om alle olie, vet en andere oplosbare materialen te verwijderen van het te schilderen vlak. Dit proces verwijdert geen roest of ander los materiaal. Ververs regelmatig het materiaal en het solvent om te vermijden dat vet zich toch zou verspreiden over het vlak. Ventileer voldoende.

iii Hoge druk reiniging (NACE 3) : Een bevlekking van 33% per 3 cm² is voldoende. Deze bevlekking kan bestaan uit lichte schaduwen, verkleuring veroorzaakt door roest, vlekken van vorige verf e.d. Alvorens met de hoge druk te reinigen moet het oppervlak ontvet worden volgens SSPC-SP 1

iv SSPC-SP 7 / NACE nr. 4 brush-off straalreiniging zorgt ervoor dat een groot deel van de originele coating op het oppervlak blijft en het oppervlak ruw maakt voordat het nieuwe coatingsysteem wordt aangebracht.

PRIMER IJZERMENIE

SSPC-SP 7 / NACE nr. 4 verwijdt alle zichtbare olie, vet, stof, vuil, evenals losse walshuid, maar goed hechtende walshuid, roest en de coating kan achterblijven.

VERWERKING EN VERDUNNING

Plaats **PRIMER IJZERMENIE** met [kwast](#), [rol](#) of [airless](#) in 1 à 2 lagen.

Bij gebruik van een spuittoestel is het aanbevolen met een overlapping van 50% te werken bij iedere passage om zo naakte plaatsen te vermijden. Indien nodig, spuit gekruist met een rechte hoek.

Om te vermijden dat installaties vastlopen is het aangeraden dat de installaties voor gebruik gereinigd worden met [thinner C](#)

Airless spuit

Druk : 2500 psi / 12-15 Mpa (1.5-3 atm)

Hose : ¼" ID

Top : .015" (>28mm)

Filter : 100 mesh

Verdunning : niet aanbevolen (max 10% met [Thinner C](#))

Drukspuit

Spuitopening : 1,5 mm

Drup op spuitopening : 0,2 – 0,3 Mpa (2-3 atm) 20-25 psi

Verdunning : niet aanbevolen (max 10% [Thinner C](#))

Borstel

Verdunning : tot max 10% met [Bonotools White Spirit D40](#)

Rol

Mousse / mohair of vilt is aangeraden

Verdunning : tot max 10% met [Bonotools White Spirit D40](#)

TECHNISCHE RAADGEVINGEN

Niet alle in de praktijk voorkomende ondergronden en hun voorbehandeling kunnen in dit technisch informatieblad opgenomen worden. Het is daarom raadzaam bij moeilijke gevallen PAINTFACTORY te contacteren. Deze technische informatie werd samengesteld naar de jongste verftechniek. Aansprakelijkheid voor de algemene geldigheid van deze aanwijzingen moeten worden afgewezen, daar toepassing en verwerkingsmethoden buiten onze invloed liggen en grote verschillen in de aard van de ondergrond steeds een aanpassing van de werkwijze naar het inzicht van de vakkundige verwerker vragen.