

AKVANOR 81 PRIMER

PRODUKTINFORMATION 3/24

EGENSKAPER OCH ANVÄNDNINGSSOMRÅDE

Färgtyp

Rostskyddspigmenterad, snabb, fysikaliskt torkande, vattenburen primer direkt på stål. Denna produkt har certifikat mot flamspridning och den uppfyller förutsättningar av IMO FTPC (Certificat EUFI29-20000052-MED).

Användningsområde

Som grundfärg för ytor av stål, gjutjärn, aluminium och zink. Kan användas på shopprimer och på gamla målningssytor. Används på stål som blir utsatta för medelmåttiga miljö-påfrestningar (miljöklasserna C1 - C3) som t.ex. invändiga ytor på fartyg, lager- och industrihallars stommar. Gjutgods av järn och stål, elmotorer, luftkonditionerings-apparater och ståldörrar.

Säkerhet

Notera och följ de säkerhetsföreskrifter som finns angivet på förpackningen och i säkerhetsdatabladet. Applicera färgen under god ventilation och undvik inandning av sprutdamm, använd skyddsmask. Undvik hudkontakt. Färgstänk på huden skall omgående avlägsnas med lämpligt rengöringsmedel och sedan tvättas med tvål och vatten. Färgstänk i ögonen måste omedelbart sköljas bort med stora mängder vatten och vid behov skall läkare kontaktas.

Godkännande av kvalitetssystem enligt direktivet om marin utrustning 2014/90/EU. Godkänt i emissionsklass M1 för byggnadsmaterial.



0809

TEKNISK DATA

Volymtorrhalt*	46 ± 2 %
Vikttorrhalt*	770 g/l
VOC-värde*	40 g/l

*Givna värden är beräknade.

Förpackningsstorlek

	Innehåll (l)	Emballagestorlek (l)
Akvanor 81 Primer	20	20

Torktider 60 µm / RH 60%

	+10 °C	+15 °C	+23 °C
Dammtorr	45 min	30 min	15 min
Beröringstorr	14 h	6 h	30 min
Övermålningsbar			
- vattenförtunnbara färger	20 h	6 h	3 h
- lösningsmedelburna färger	48 h	36 h	24 h
Tål fuktighet	48 h	24 h	20 h

Teoretisk sträckförmåga och rekommenderad torr-filmstjocklek

Torrfilm	Våtfilm	Teor. sträckförmåga
60 µm	130 µm	7,7 m²/l
70 µm	150 µm	6,6 m²/l

Praktisk sträckförmåga

Sträckförmågan är beroende av vindförhållandena, konstruktionens beskaffenhet, ytråhet samt val av appliceringsmetod.

Kulör

Röd

Förtunning

Avjoniserat vatten (OH 00)

Rengöring

Vatten

Glans

Matt

ANVÄNDNINGSDIREKTIV

Förbehandling

Ta bort fasta föroreningar från ytor som ska målas. Salter, fett och oljor avlägsnas med alkali- eller emulsionstvätt (SFS-EN ISO 8504-3, SFS-EN ISO 12944-4). Efter tvättningen skall ytan omsorgsfullt sköljas med rent vatten. De ytor där max. övermålningstiden överskridits skall dessutom ruggas upp. Platsen och tidpunkten för förbehandlingen bör väljas så, att den behandlade ytan inte nedsmutsas eller blir fuktig före fortsatt behandling.

Stålytor

Blästras till Sa 2½ (SFS-ISO 8501-1, SFS-EN ISO 12944-4).

Shopprimer

Skadade och rostade ytor blästras till Sa 2½. Intakta shop-primer ytor tvättas (SFS-ISO 8501-2, SFS-EN ISO 12944-4).

Aluminium

Ytan rengörs från fett, anodiseringsrester och andra föroreningar. Den rena ytan ruggas omsorgsfullt upp genom sandblåstring eller med slippapper. Gjutna ytor sandsveps före målning.

Zink

Ytan rengörs från fett, smuts och zinkoxider. Ytan slipas alt. blästras till yta Fin (ISO 8503). Varmförzinkad tunnplåt tvättas med ammoniak lösning (ca. 20 %-ig) och spolats av med vatten

Grundmålning

Grundfärgen bör vara helt intakt och fri från rost före övermålning med täckfärg.

Täckmålning

AKVANOR 100 SG, NORMACRYL 60

Förhållanden under applicering

Ytan som skall målas ska vara torr. Under arbetet och torktiden skall ytans och den omgivande luftens temperatur vara minst +10 °C och den relativa fuktigheten under 50 %. Yttemperaturen ska vara minst 3 °C över luftens daggpunkt.

Applicering

Högtryckssprutning, mohairrulle eller med pensel. Färgen blandas väl före användning och förtunnas vid behov 0 - 5 % med avjoniserat vatten (OH 00). **För att uppnå bästa möjliga resultat rekommenderas att färgen håller rumstemperatur vid applikationen.**

Observera

Informationen i detta datablad är baserad på laboratorietester och praktisk erfarenhet. Eftersom produkten vanligtvis används utanför vår kontroll, kan vi bara garantera kvaliteten på produkten. Vi förbehåller oss rätten att utan varsel ändra uppgivna data. Tilläggsuppgifter kan fås genom att kontakta tillverkaren eller tillverkarens representant. Endast för yrkesbruk. Om det finns skillnader mellan de olika språkversionerna av detta dokument, ska den engelska versionen gälla.

Högtrycksspruta

Sprututrustning bör vara rostfri. Använd 100 Mesh(gult) filter och munstycke 0,011" - 0,015". Munstyckets sprutvinkel väljs enligt konstruktionen som skall målas. Innan man börjar bör man se till att inga lösningsmedelsrester finns kvar i sprututrustningen. Alla delar som kan innehålla lösningsmedel eller rester av lösningsmedel bör rengöras (pumpar, slangar, spruta och pistol). Om sprututrustningen är av rostfritt stål och används enbart för vattenburna färger behövs ingen extra rengöring före användningen. Under applicering och torkning bör man sörja för en effektiv luftväxling. (Obs. Den avdunstande vattenånga är lättare än luft.)

Rengöring före användning

Cirkulera först förtunning Nr 17 genom spruta och slangar. Därefter spolas de med förtunning Nr 4 och till sist med rent vatten.

Rengöring efter användning

Rengör spruta och slangar först med vatten och tvättmedel. Cirkulera sedan med förtunning Nr 4 och till sist med förtunning Nr 17.

Lagring

Produkten bör förvaras i tätt tillsluten originalförpackning. Lagerutrymmet bör vara torrt och väl ventilerat, och lagringstemperaturen skall vara mellan +5 °C och +30 °C. **Produkten är frostkänslig.** Dessutom bör avståndet till värme- och antändningskällor vara tillräckligt långt. Förvarad på ovan nämnda sätt i oöppnad originalförpackning är den längsta lagringstiden för produkten 1 år från tillverkningsdatum. Det på etiketten tryckta datumet är det samma som tillverkningsdatum.