

PRIMER IJZER

BESCHRIJVING

PRIMER IJZER is een Industriële primer op basis van gemodificeerde kortolie/alkydharsen ontworpen voor binnen en buiten. Deze primer is speciaal ontworpen voor metaal en stalen ondergronden.

EIGENSCHAPPEN

- Hoge corrosiebestendigheid
- Sneldrogend
- Kan ook als eindlaag gebruikt worden
- Voedingsveilig na droging

HOUDBAARHEID

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

TOEPASSING

PRIMER IJZER kan toegepast worden op alle soorten metalen ondergronden. Garagepoorten, hekken, ramen, metaalconstructies, gereedschap. Ook toe te passen voor voedingsmachines.

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

[BONOTOOLS THINNER S](#) of [BONOTOOLS THINNER C](#), het is aanbevolen uw gereedschap achteraf te behandelen met [YOB Brushcon](#) om roestvorming en de conditie van de haren hoog te houden.

PRIMER IJZER

PRODUCT INFORMATIE

Kleuren

Standaard (Ready Mix)

Wit, zwart, bruin, groen, grijs en rood

Basissen voor PAINTFACTORY kleurenmengsysteem

Pastel (P) Deep (D) Transparant (TR)

Zo goed als alle kleuren mogelijk.

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 350 gr/L VOS. Limiet 2010 :
350 gr/L

Technische Data

Bindmiddel technologie	Kortolie Alkyd		
Vaste stoffen in volume%	49.45	%	
Vaste stof in gewicht %	67.65	%	
Verbruik	10-12	m ² /L	
Natte laagdikte	101	µm	
Droge laagdikte	50	µm	
Droogtijd : stofdroog	20°C	30	min.
Droogtijd : kleefvrij :	20°C	1	u
Overschilderbaar na	20°C	4	u
Volledig uitgehard	20°C	7	dagen
Glans	satin		
Densiteit	20°C	1.43	Kg/L

PRIMER IJZER

ONDERGROND, VOORBEREIDING EN GRONDLAGEN

De meeste verfproblemen doen zich voor door een slechte voorbereiding of applicatie. Door een goede oppervlakte voorbereiding help je het verfsysteem in langdurige bescherming. Oppervlak dient proper, droog, roestvrij, coherent en ontvet te zijn. Verwijder alle olie, stof, vet, vuil, losse roest en ander vreemd materiaal om optimale hechting te garanderen. Bij twijfel, contacteer Paintfactory of één van haar vertegenwoordigers.

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

Metaal & Staal

ijzerhoudende metalen (ferro-metalen) goed reinigen, walshuid verwijderen en eventueel ontroesten. 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 **PRIMER IJZER** op gereinigd, onbehandeld staal binnen de 8 uur om flash roest te voorkomen.

Plaats minimum 2 lagen voor goed duurzaamheid.

Voor extreme omstandigheden zoals zeeklimaat zijn 3 lagen aangeraden.

Aluminium

Verwijder alle olie, vet, vuil, oxide en alle andere vreemde materialen dmv solventen zoals [BONOTOOLS WASBENZINE](#) of [BONOTOOLS THINNER C](#) (zie SSPC-SP1). Schilderen binnen het uur om corrosie te voorkomen.

Gegalvaniseerd staal

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

Wanneer ververing 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. Vooral 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

PRIMER IJZER

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.

VERWERKING EN VERDUNNING

Plaats **PRIMER IJZER** met [kwast](#), [rol](#) of [spuittoestel](#) in 1 à 2 lagen afhankelijk van gewenste afwerking. **PRIMER IJZER** kan gebruikt worden als afwerkingslaag of wordt afgewerkt met [PAINTFACTORY LAK INDUSTRIE](#)

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 [BONOTOOLS 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

Drukspuit

Spuitopening : 1,5 mm

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

Verdunning : niet aanbevolen (max 10%)

Borstel

Verdunning : tot max 10% met [BONOTOOLS THINNER S](#)

Rol

Geen mousse / mohair is aangeraden

Verdunning : tot max 10% met [BONOTOOLS THINNER S](#)

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 BEVEPE 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.