

**Twee-componenten coating op basis van Epoxy hars met uitstekende roestwering en hechtingseigenschappen.**

**KPC-nr : KPC 5132**  
**Versie : 5132.15.01**

**TOEPASSING** een twee-componenten polyamide uithardende epoxy gepigmenteerd met zinkfosfaat en andere anticorrosieve pigmenten ter bescherming van staal constructies tegen corrosie. speciaal ontwikkeld als roestwerend one-coat systeem voor gestraald staal.

**BELANGRIJKSTE EIGENSCHAPPEN**

- uitstekende hechting op de meest uiteenlopende ondergronden
- chemicaliën vast
- surface-tolerante coating met roestwerende eigenschappen
- bestand tegen onderroest bij beschadiging

#### PRODUCTINFORMATIE

**Bindmiddel** gemodificeerde Epoxyhars

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

**Volume vaste stof** ca. 70% (afhankelijk van de kleur)

**Theoretisch rendement** 6 – 8 m<sup>2</sup> / liter bij 150 µm natte laagdikte, afhankelijk van oppervlakteruwheid en applicatiemethode

**Glansgraad** zijdeglans

**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 en overspuitbaar
- binnen 4 uur overschilderen – daarna opruwen

**Mengverhouding** component A ( KPC 5132 ) 4 volume delen : Component B ( KPC 5210 / KPC 5211 ) 1 volume deel

**Potlife** 5 uur

#### LEVERING

**Verpakking** 5, 20 en 200 liter

**Kleur** diverse Ral kleuren

#### SYSTEMEN

**Vorbereiding** KPC 5132 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.**  
pas daarna indien nodig verdunnen met KPC 9950 tot verwerkingsviscositeit, volgens voorschrift. KPC 9950 zeer grondig vermengen totdat een volledig homogene massa wordt verkregen. Onmiddellijk na het mengen de begint de reactie, welke de verwerker een beperkte hoeveelheid applicatietijd geeft. (potlife)  
Voor het gemengde materiaal, de verwerkingstijd is ongeveer 5 uur.  
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.