

Het systemen omschreven in dit systeemblad zijn geschikt voor corrosiebelastingcategorie C3 + C4, conform NEN EN ISO 12944-2. Voor verdere informatie over corrosiebelastingcategorieën zie KPC infoblad Corrosiebelastingcategorieën in relatie tot KPC verfsystemen

KPC-nr : **Systeem 01 AK**
Versie : **2017.01.AK**

ONDERGROND Als roestwerende primer/aflak voor boven de waterlijn t.b.v. containerreparatie en total refinishing, staalconstructies, trailers, technische- en industriële installaties enz.

- VOORBEHANDELING**
- Alle verflagen en roest verwijderen door middel van stralen tot reinheidsgraad Sa 2½ (NEN-EN-ISO 8501-2) of alle verflagen verwijderen en vervolgens roest handmatig of machinaal verwijderen tot reinheidsgraad St 3.
 - Indien nodig reinigen met behulp van hogedrukreiniger gebruik **KP-Clean** als reinigingsmiddel.
 - Voor behandeling met het nieuwe verfsysteem moet de oppervlakte goede hechtingseigenschappen hebben en droog, schoon, neutraal, vrij van residu, stof, vuil en vet, roest, schimmel en algen zijn.
 - Breng na deze voorbehandeling meteen **KPC 1505 Uni-Primer HB** aan om vliegroest te voorkomen.

SYSTEMEN

Stap 1 Na een zorgvuldige voorbehandeling als boven omschreven **KPC 1505 Uni-Primer kwastkwaliteit** aanbrengen. KPC 1505 is een sneldrogende universele Zinkfosfaat primer voor staal en ijzer, met roestwerende eigenschappen voor binnen en buiten.

Verwerking kwast, roller, spuiten. Nozzle airless 0,015" en luchtspuit 1,5 - 2,0 mm

Laagdikte 75-100 µ DFT

- Droging bij 20°C**
- na ca. 1 uur stofdroog
 - na ca. 1 ½ uur Duimvast
 - na 12 uur overschilderbaar afhankelijk van de relatieve luchtvochtigheid

Het oppervlak dient droog, schoon, neutraal, vrij van residu, stof, vuil en vet, roest, schimmel en algen zijn voor het aanbrengen van de volgende laag.

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.

Verdunning KPC 9920

Stap 2 Na droging van de primer **KPC Synthetische aflak** aanbrengen in de gewenste glansgraad. **Kwastkwaliteit: KPC 1801 Hoogglans, KPC 1802 Zijdeglans 50%**

KPC AK 18 serie's zijn één componenten Urethaan Alkyd coatings op basis van een combinatie van zeer hoogwaardige alkydharsen.

Verwerking kwast, roller, spuiten. Nozzle airless 0,013" en luchtspuit 1,5 mm

Laagdikte 60-80 µ DFT

- Droging bij 20°C**
- na ca. ½ uur stofdroog
 - na ca. 2 uur Duimvast
 - na 12 uur overschilderbaar afhankelijk van de relatieve luchtvochtigheid
- Na langdurige blootstelling is het wellicht nodig het oppervlak te schuren voor een betere hechting van de volgende verflaag.

Verdunning KPC9920

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.