

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 2 AKS**
Versie : **2017.01.AKS**

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 2105 AC-primer HB** aan om vliegroest te voorkomen.

SYSTEMEN

Stap 1 Na een zorgvuldige voorbehandeling als boven omschreven **KPC 2105 AC-primer HB** aanbrengen
KPC 2105 is een sneldrogende universele Zinkfosfaat primer voor staal en ijzer, met roestwerende eigenschappen voor binnen en buiten.

Verwerking 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 24 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 9901 / KPC 9902

Stap 2 Na droging van de primer **KPC Synthetische aflak** aanbrengen in de gewenste glansgraad.
Spsitapplicatie : **KPC 2390** Hoogglans, **KPC 2060** Zijdeglans 60% of **KPC 2146** zijdemat 15%

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

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

Laagdikte 80-100 µ DFT

- Droging bij 20°C**
- na ca. 20 minuten stofdroog
 - na ca. 1 ½ uur Duimvast
 - na 24 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 KPC 9901/ KPC 9902

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.