

De systemen omschreven in dit systeemblad zijn geschikt voor corrosiebelastingcategorie C5M, conform NEN EN ISO 12944-2.
Voor verdere informatie over corrosiebelastingcategorieën zie KPC infoblad
Corrosiebelastingcategorieën in relatie tot KPC verfsystemen

KPC-nr : Systeem 04.2K
Versie : 2017.01.2K

ONDERGROND Als roestwerende primer / aflak t.b.v. scheepsbouw en total refinishing, staalconstructies, trailers, technische- en industriële installaties enz.

VOORBEHANDELING Voorafgaand en het behandelen met het coating systeem moeten alle scherpe randen van platen en profielen worden afgerond.
Daarnaast moeten alle lasspeters moeten worden verwijderd en scherpe lasnaden worden afgeslepen.

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.

Indien nodig reinigen met behulp van hogedrukreiniger gebruik **KP-Clean** als reinigingsmiddel.

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..

Breng na deze voorbehandeling meteen **KPC 5130** aan om vliegroest te voorkomen.

Verwerkingsvoorschriften: Vermijd hogere laagdiktes dan geadviseerd om zakkers en problemen met de doordroging te voorkomen.
Temperatuur van verf, object en omgeving mogen niet teveel van elkaar afwijken.

Gedurende de applicatie en de verharding behoort de temperatuur boven de 5°C te zijn, om de maximale weerstand te verkrijgen tegen chemische en mechanische invloeden.
Applicatie en verharding bij lagere temperaturen (tot +5°C) is mogelijk, echter de verharding neemt da n aanzienlijk meer tijd en de volledige bestandheid wordt pas veel later bereikt.

De ondergrond moet vrij van water of ijs blijven en de temperatuur van de ondergrond behoort tenminste 3°C boven het dauwpunt te liggen.

Gedurende applicatie en verharding in gesloten of kleine ruimte is het nodig om permanent lucht te verversen om de oplosmiddeldampen te verwijderen, dit i.v.m. droging, gezondheid en veiligheid.

SYSTEMEN

Stap 1 Primers Na een zorgvuldige voorbehandeling als boven **EP-primer** aanbrengen

1. **KPC 5130** EP Epoxyprimer HB 4:1 met verharder KPC 5211 – Droge laagdikte min. 150 µm
2. **KPC 5508** EP MIO Primer Grijs HB 4:1 met verharder KPC 5211 – Droge laagdikte min. 150 µm

Vorbereiding KPC 5130 / KPC 5508 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 afgevuuld.
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 8 uur.

Indien er nieuw materiaal wordt aangemaakt deze niet vermengen met eerder aangemaakt materiaal.

Verwerking airless / airmix 0,018"- 0,021" luchtspuit min. 2mm kwast / rol n.v.t.

Laagdikte 300 µ DFT

Droging bij 20°C

- na ca. 1 uur stofdroog
- na 12 tot 48 uur overschilderbaar afhankelijk van de relatieve luchtvochtigheid – daarna opruwen

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.

Verduunning KPC 9950 airless 0-5%, luchtspuit 10-15%

Verfsysteem voor staal 2K - Boven de waterlijn

Afwerking met 2k Epoxy / PU systeem

Belastingcategorie C5M

PRODUCTINFORMATIE

De systemen omschreven in dit systeemblad zijn geschikt voor corrosiebelastingcategorie C5M, conform NEN EN ISO 12944-2.

Voor verdere informatie over corrosiebelastingcategorieën zie KPC infoblad Corrosiebelastingcategorieën in relatie tot KPC verfsystemen

KPC-nr : Systeem 04.2K
Versie : 2017.01.2K

Stap 2 Aflak Na droging van de primer binnen 24 uur **KPC 2K Polyurethaan** aanbrengen in de gewenste glansgraad. **KPC 6500** Hoogglans, **KPC 6304** Zijdeglans 40% of **KPC 6590** 2K PU HS 80% glans.

KPC 6 serie zijn twee componenten polyurethaan coatings op basis van een combinatie van zeer hoogwaardige hydroxy-acrylaten.

Verwerking airless / airmix 0,013"- 0,015" luchtsput min. 1,5 mm kwast / rol n.v.t.

Laagdikte 60 µ DFT

Droging bij 20°C

- na ca. ½ uur stofdroog
- na ca. 2 uur kleefvrij
- na 12-24 uur overschilderbaar afhankelijk van de relatieve luchtvochtigheid – daarna opruwen

Na langdurige blootstelling is het wellicht nodig het oppervlak te schuren voor een betere hechting van de volgende verflaag.

Verduunning KPC 9952 voor spuitapplicatie en KPC 9953 voor rol en kwastverwerking

Voorbeeld werkschema:

Stap		Droge laagdikte µ	Verbruik m ² / L	Bij 20 °C overschilderbaar na	Behandeling voordat volgende stap uitgevoerd kan worden
1	Voorbehandelen				
2	Aanbrengen 1 ^e laag KPC 5130 EP Primer	150µ	6-8 M ² / L	12 uur	Bij overschilderen met een volgende laag KPC 5508 primer binnen 48 uur is geen voorbehandeling nodig. Bij overschilderen na 48 uur: schuren met P180.
3	Aanbrengen 2 ^e laag KPC 5508 EP MIO	150µ	6-8 M ² / L	12 uur	Bij overschilderen met een volgende laag KPC 6 serie PU binnen 48 uur is geen voorbehandeling nodig. Bij overschilderen na 48 uur: schuren met P180.
4	Aanbrengen 3 ^e laag KPC 6 serie 2K - PU	60µ	8-10 M ² / L	6 uur	Bij overschilderen binnen 24 uur is geen voorbehandeling nodig, anders schuren met P240 - P320. Gebruik tussen de derde en vierde laag een kleinere korrel om schuurkrassen te voorkomen.

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.