



NP Solutions BV
Kattestaart 11
2954 AC Alblasserdam
Tel. +31(0)78 6933723
Fax. +31(0)78 6916156
e-mail info@npsolutions.nl

NPC 5205 EP Shopprimer

Omschrijving:

Tweecomponenten primer op basis van epoxyhars voor staal. Alleen geschikt voor toepassing op gestraald staal.

Toepassing:

Als sneldrogende las en of transportprimer op gestraald staal waaraan nog veel las en snijwerk moet worden verricht.

Belangrijkste kenmerken:

Zeer goede hechting op gestraald staal. Gemakkelijk met de spuit verwerkbaar. Kan dienen als ondergrond voor vele verfsystemen. De corrosiewering hangt sterk af van de aangebrachte laagdikte, het straalprofiel en de atmosferische condities. Het product kan afhankelijk van de staaltemperatuur en transportbandsnelheid met enige NPC 9950 verdunning EP worden ingesteld.

Kleur:

Roodbruin - grijs

Fysische gegevens:

Glans	: mat
Vaste stofgehalte	: ca. 24 volume % gemengd product.
Aanbevolen laagdikte	: 20 µm
Theoretisch rendement	: 12 m ² /ltr
Dichtheid (mixed)	: ca. 1,3 kg/ltr
Dichtheid (base)	: ca. 1,5 kg/ltr
Vluchtige Organische Stoffen (VOS)	: 600 g/ltr gemengd product
Verharder	: NPC 5216 verharder SV.
Potlife	: 8 uur
Uitharding (bij 20°C)	: stofdroog na 2 min, kleefvrij na 4 min.
Overschilderbaar	: na minimaal 18 uur.

Voorbehandeling ondergrond:

De beste resultaten worden verkregen op tot Sa 2½ gestraald straal, volgens de Zweedse standaard SIS 05 5900, met een ruwheidsprofiel van 50 µm. Het oppervlak moet minimaal droog, schoon en geheel ontroest zijn.

Mengverhouding:

Basisverf	: 13 volume delen.
NPC 5216 verharder SV	: 7 volume delen.



NPC 5205 EP Shopprimer

Aanwijzingen voor het mengen:

De basisverf en de verharder mengen in de aangegeven verhouding. Roer de basisverf om en voeg de verharder toe. Roer dit mengsel tot een homogeen product wordt verkregen. Gebruik voor het mengen explosievrij menggereedschap. Daar het product een beperkte potlife heeft niet meer aanmaken dan in circa 8 uur kan worden verwerkt.

Overschilderen:

Het oppervlak moet geheel droog en schoon zijn. Daar het veelal gaat om pas aangebrachte nieuwe verflagen kan vaak volstaan worden met het wegnemen van aanwezig stof en vuil. Bij oudere lagen moet op beschadigde plaatsen eventuele roest geheel worden verwijderd. Altijd eerst vet en of olie verwijderen voordat met roterend gereedschap wordt ontroest of opgeruwd.

Applicatie:

De verf is na het mengen gebruiksklaar voor airless-spuit applicatie. Om voldoende doorharding te krijgen moet de temperatuur van het te schilderen oppervlakte ten minste 10 °C bedragen. In alle gevallen moet om condensvorming te voorkomen de temperatuur van de ondergrond 3 °C boven het dauwpunt liggen.

Airless-spuit:

Spuitopening : 0,45 mm (0,018 inch).
Spuitdruk : 150 bar.

Reinigingsverduunning:

Gereedschap e.d. schoonmaken met NPC 9950 verduunning EP.

Diverse informatie:

Droogtijden en overschilderbaarheid zijn gemeten bij 20 °C en 65% relatieve vochtigheid bij de aangegeven laagdikte. Zij dienen uitsluitend als leidraad daar aanzienlijke verschillen kunnen ontstaan door temperatuurwisselingen en weersomstandigheden.

Het praktisch rendement hangt af van een aantal factoren, zoals applicatiemethode, weersomstandigheden, vorm, conditie en profiel van het oppervlak. Het wordt vaak geschat op 50% van het theoretisch rendement op kleine of sterk gebogen oppervlakken en op circa 70% bij toepassing op grote niet onderbroken oppervlakken.

Aansprakelijkheid:

De doeltreffendheid van NPC verfsystemen berust op langjarige praktijkervaring en laboratorium research. Desondanks kunnen wij niet zonder meer aansprakelijkheid aanvaarden voor het volgens die systemen vervaardigde werk, daar het uiteindelijk resultaat mede wordt bepaald door factoren die buiten onze beoordeling vallen.