

IJMOPOX ZF PRIMER

PRODUKTBESKRIVNING

Lösningssmedelbaserad 2-komponent häftande grundfärg för aluminium, järn och stål. Baserad på epoxiharts och polyamidhärdare.

HUVUDKARAKTÄRISTIK

- Innehåller zinkfosfat som korrosionsskydd.
- Utmärkt grundfärg i lacksystem där det krävs en primer för att skydda skydda järn, stål och aluminium.
- Skyddar mot rost (stål) och osmos (GRP).
- Exceptionell vidhäftning på metall och plast.
- Exceptionellt goda mekaniska egenskaper; flexibel, rep- och slagtålig.
- Exceptionellt god motståndskraft mot kemikalier och saltvatten.
- Applikation och härdning kan ske i temperaturer ned till 5 °C och med en relativ luftfuktighet på upp till 90 %.
- Enkel att applicera med IJmopox-rulle, pensel eller spruta.

KULÖR, GLANS OCH PRODUKTFÖRPACKNING

- Gräddvit (RAL 9001)
- Äggskalsmatt
- 750 milliliter-set och 5 liter-set.

GRUNDEGENSKAPER VID +23 °C OCH 50% RELATIV LUFTFUKTIGHET

Densitet: Ca. 1,4 g/cm³ (blandad produkt, multiplicera volym med densitet för att vikt, ex. 2000 ml x 1,4 = 2800 g)

Torrhalt: Ca. 55% (volym epoxifärg, 45 % lösningssmedel)

Rek. skiktjocklek: 50–100 µm (beroende på applikation)

Dammtorr efter: Ca. 2 timmar

Fullt härdat efter: 5 dagar, se övrig information

Övermålningsintervall: Min. 16 timmar (20 °C), se övrig information. Max. obegränsat; ren, torr, mattslipat.

Hållbarhet: Separata komponenter, förvarade svalt och torrt i originalförpackning, min. 12 mån.

Flampunkt (DIN53213): Baskomponent +25 °C / Härdarkomponent +30 °C

TEORETISK STRÄCKFÖRMÅGA

Vid 50 µm: 11,0 m²/l (rulle, koppspruta)

Vid 75 µm: 8,3 m²/l (pensel, rulle, koppspruta)

Vid 100 µm: 5,5 m²/l (högtrycksspruta)

(µm = mikrometer, i torrt skick, dvs. härdad produkt)

Färgåtgång och resultat beror på; ytans form och storlek, ytans skick och textur, metod, klimat, hantverkskunnighet och ventilation. Exempel på färgåtgång baseras på ett lager färg och applikationsmetod.

YTOR OCH TEMPERATUR

Stål: Blästra till ISO Sa 2½, eller maskinbearbeta till ISO St 3 (kornstorlek P24–36);

Aluminium: Slipa med P60–80, rengör med Double Coat Avfettning och måla första lagret ZF samma dag som slipningen utfördes;

Trä: materialfuktighet max. 12%, slipa med P120–180, rengör med Double Coat Avfettning.

GRP/Gelcoat: Ren och torr, slipa med P120–180, rengör med Double Coat Avfettning före och efter slipning.

Andra ytor: I bra skick, ren och torr, fri från föroreningar och lösa partiklar, rengör med Double Coat Avfettning före och efter slipning, slipa med P80–180.

ZF bör ej appliceras på 1-komponentfärg. Under applikation och härdning bör temperaturen inte understiga +5 °C, maximalt 80% relativ luftfuktighet. Ytans temperatur bör överstiga daggpunkten med +3 °C för att undvika kondensering.

IJmopox-serien är lösningssmedelbaserad epoxi med starkt korrosionsskydd av zinkfosfat med goda porfyllande egenskaper och mycket god vidhäftningsförmåga. Färgen används dels som skyddsfärg och för att mätta/täta mikroporösa ytor. Metaller behöver skyddas och polyester behöver tätas, enkelt uttryckt. IJmopox är en idealisk grundfärg som exempelvis garanterar korrekt skydd/täthet innan ytan ska lackeras med Double Coat (uv-beständig täckfärg för ytor ovan vattenlinjen). IJmopox är också idealisk som tätskikt för ytor under vattenlinjen. Syskonprodukten till "ZF" är "HB" som har högre torrhalt vilket ger tjockare färglager. Komponent B är densamma för bägge produkterna. Ingen av färgerna har en täckfärgs förmåga att bli perfekt slät (eftersom IJmopox är tixotrop grundfärg), så när ytan ska lackeras med Double Coat slipas grundfärgen slät innan lackering.

