

Megaprimer

Productbeschrijving

Dit is een twee componenten polyamide uithardende hoog molecuulair gewicht epoxy coating. Ontwikkeld als een schuurbare hooggepulde, voor alle doeleinden geschikte coating. Kan gebruikt worden als primer of sealer voor fillers in atmosferische en ondergedompelde omgevingen. Geschikt voor goed voorbehandeld koolstofstaal, vol bad thermisch verzinkt staal, shopprimed staal, roestvast staal, aluminium, composiet en hout ondergronden.

Typisch gebruik

Uitwendige en inwendige gebieden, inclusief rompen boven de waterlijn, accommodaties en dekken. Geschikt voor osmose preventie op composiet rompen. Te gebruiken als een sealer voor epoxy plamuren en oude polyurethane systemen.

Kleuren

grijs, wit

Product data

Eigendom	Test/Standaard	Beschrijving
Vaste stoffen per volume	ISO 3233	54 ± 2 %
Glans graad (60 °)	ISO 2813	mat (0-35)
Vlampunt	ISO 3679 Method 1	25 °C
VOS-emissie van oplosmiddelen, Richtlijn	SED (1999/13/EC)	347 g/kg

De verstrekte gegevens zijn typisch voor fabrieksgeproduceerde producten, onderhevig aan lichte variatie afhankelijk van de kleur.

Alle gegevens gelden voor gemengde verf.

Glans graad: Volgens Jotun Performance Coatings' definities.

Aanbevolen laag dikte per laag

Laagdikte en verspreidings ratio	Droge laagdikte (µm)	Natte laag dikte (µm)	Theoretisch spuitverbruik (m ² /l)
Minimaal	80	150	6,8
Maximaal	150	280	3,6
Typisch	125	230	4,3

Oppervlakte voorbehandeling

Om blijvende hechting te garanderen van het volgende product moeten alle oppervlakten schoon zijn, droog en vuilvrij.

Samenvattings tabel voor oppervlakte voorbehandeling

Ondergrond	Oppervlakte voorbehandeling	
	Minimaal	Aanbevolen
Koolstof staal	St 2 (ISO 8501-1)	Sa 2½ (ISO 8501-1)
Roestvast staal	Het oppervlak moet handmatig of machinaal geschuurd met niet-metallische straalmiddelen of bonding machine of met de hand schurende pads om een kras patroon aan de oppervlakte te geven en om alle polijsten van het oppervlak te verwijderen.	Stralen om een oppervlakte profiel te bereiken met behulp van goedgekeurde niet-metalen abrasieve media die geschikt is om een scherp en ankerprofiel bereiken.
Aluminium	Het oppervlak moet handmatig of machinaal geschuurd met niet-metallische straalmiddelen of bonding machine of met de hand schurende pads om een kras patroon aan de oppervlakte te geven en om alle polijsten van het oppervlak te verwijderen.	Stralen om een oppervlakte profiel te bereiken met behulp van goedgekeurde niet-metalen abrasieve media die geschikt is om een scherp en ankerprofiel bereiken.
Verzinkt staal	Het oppervlak moet schoon, droog en verschijnen met een ruw en dof profiel.	Stralen om een oppervlakte profiel te bereiken met behulp van goedgekeurde niet-metalen abrasieve media die geschikt is om een scherp en ankerprofiel bereiken.
Shopprimed staal	Droog, schoon en intact shop primer.	Sweeping of alternatief gestraald tot Sa 2 ten minste 70% van het oppervlak volgens ISO 8501 1:1988.
Gecoate oppervlakten	<p>Nieuwe Megacote of Megaprimer: Schone, droge en onbeschadigde compatibel coating (ISO 12944-4 6.1) Verwijder elke vervuiling dat de intercoat aanhechting kan verhinderen.</p> <p>Uitgeharde Megacote of Megaprimer. Overschrijden maximum recoat intervallen zal schoonmaken/schuren met bandschuren of handschuren met aluminium oxide of silicon carbide schuurpapier met korrel P150-P180, en/of toepassing van extra coats, afhankelijk van de conditie.</p> <p>Vulstoffen: Bandschuren of handschuren met aluminium oxide of silicone carbide schuurpapier met korrel P100-P180.</p>	<p>Nieuwe Megacote of Megaprimer: Schone, droge en onbeschadigde compatibel coating (ISO 12944-4 6.1) Verwijder elke vervuiling dat de intercoat aanhechting kan verhinderen.</p> <p>Uitgeharde Megacote of Megaprimer. Overschrijden maximum recoat intervallen zal schoonmaken/schuren met bandschuren of handschuren met aluminium oxide of silicon carbide schuurpapier met korrel P150-P180, en/of toepassing van extra coats, afhankelijk van de conditie.</p> <p>Vulstoffen: Bandschuren of handschuren met aluminium oxide of silicone carbide schuurpapier met korrel P100-P180.</p>
Composiet	Het oppervlak moet handmatig of machinaal geschuurd met niet-metallische straalmiddelen of bonding machine of met de hand schurende pads om een kras patroon aan de oppervlakte te geven en om alle polijsten van het oppervlak te verwijderen.	Het oppervlak moet handmatig of machinaal geschuurd met niet-metallische straalmiddelen of bonding machine of met de hand schurende pads om een kras patroon aan de oppervlakte te geven en om alle polijsten van het oppervlak te verwijderen.
Hout	Schone en droge oppervlakte. Oppervlakte vervuiling moet verwijderd worden door afwasmiddel en zoetwater.	Schone en droge oppervlakte. Oppervlakte vervuiling moet verwijderd worden door afwasmiddel en zoetwater.

Applicatie

Applicatie methoden

Het product kan aangebracht worden met

- Spray: Gebruik airless spray of conventionele spray.
- Kwast: Aanbevolen voor stripe coating en kleine gebieden. Er moet op gelet worden om de opgegeven droge laagdikte te bereiken.

Product mengverhouding (in volume)

Megaprimer Comp A	4	Deel (Delen)
Megaprimer Comp B	1	Deel (Delen)

Verdunner / Reinigings middel

Verdunning: Jotun Thinner No. 17

Richtlijnen voor gebruik Airless spray

- Spuit tip (inch/1000): 15-21
- Druk bij spuit tip (minimum): 150 bar/2100 psi

Droog en uithard tijd.

Substraat temperatuur	10 °C	23 °C	40 °C
Stof droog	4 h	2 h	1 h
Beloopbaar droog	16 h	8 h	4 h
Overschilderbaar, minimum	16 h	8 h	4 h
Droog/uitgehard voor gebruik	14 d	7 d	3 d

Droging en uitharding tijden zijn vastgesteld onder gecontroleerde temperaturen en luchtvochtigheid onder 85%, en binnen de aangegeven droge laag diktes van het product.

Oppervlakte (raak) droog: De staat van droging als lichte druk met een vinger geen afdruk achterlaat of kleverigheid laat zien. Droog zand gestrooid over de oppervlakte kan afgeveegd worden zonder te plakken of het veroorzaken van schade aan de oppervlakte.

Beloopbaar droog: Minimale tijd voordat de coating normaal loopverkeer kan verdragen zonder permanente markeringen, afdrukken of andere fysieke schade.

Drogen om over te coaten, minimum: De kortste tijd toegestaan voordat de volgende coat kan worden toegepast.

Droog/uitgehard voor gebruik: Minimale tijd voordat de coating permanent blootgesteld kan worden aan de bedoelde omgeving/medium.

Inductie tijd en houdbaarheid

Verf temperatuur	23 °C
Inductie tijd	30 min
Stand tijd	8 h

Hitte resistentie

	Temperatuur	
	Voortdurend	Piek
Droog, atmosferisch	120 °C	120 °C
Permanent water belast, zeewater	50 °C	60 °C

Piek temperatuur max. 1 uur.

De opgegeven temperaturen staan in verband met het behoud van de beschermende eigenschappen. Estetische eigenschappen kunnen beïnvloed worden bij deze temperaturen

Note dat de coating bestand is tegen verschillende onderdompelings temperaturen afhankelijk van de specifieke chemische en of dat de onderdompeling constant is of onderbroken. Hittebestendigheid wordt beïnvloed door het totale coating systeem. Wanneer gebruikt als deel van een systeem, verzeker dat alle coatings in het systeem dezelfde hittebestendigheid hebben.

Produkt overeenstemming

Hangt af van de actuele blootstelling van het verfsysteem, verschillende primers en toplagen kunnen gebruikt worden in combinatie met dit product. Enige voorbeelden staan hieronder. Contact Jotun voor specifieke systeem adviezen.

Voorgaande coat: epoxy, polyurethane
Volgende laag: epoxy, polyurethane

Verpakking (typisch)

	Volume / Hoeveelheid (liters)	Grote van verpakking (liters)
Megaprimer Comp A	2.4 / 16	3 / 20
Megaprimer Comp B	0.6 / 4	1 / 5

De hoeveelheid is gebaseerd op in de fabriek geproduceerde kleuren. Let op dat er variaties in de lokale verpakking en hoeveelheden kunnen zijn, door lokale regelgeving.

Opslag

Het product dient opgeslagen te worden volgens nationale regelgeving. Bewaar de blikken in een droge koele goed geventileerde ruimte en weg van warmte en ontstekings bronnen. Blikken moeten goed gesloten zijn. Voorzichtig behandelen.

Houdbaarheid in gesloten verpakking bij 23 °C

Megaprimer Comp A	12 Maand(en)
Megaprimer Comp B	48 Maand(en)

In sommige commerciële markten kan een kortere houdbaarheid gedictieerd worden door de lokale regelgeving. Bovenstaand is de minimale houdbaarheid, hierna is de kwaliteit van de verf onderhevig aan goedkeuring

Voorzichtig

Dit produkt is alleen voor professioneel gebruik. De applicateur en verwerkers dienen opgeleid en ervaren te zijn met de te gebruiken apparatuur en het mengen en toepassen van het produkt volgens de technische documentatie van Jotun. Applicateurs en verwerkers dienen passende persoonlijke beschermiddelen te gebruiken. Deze richtlijn wordt gegeven op basis van de huidige kennis van het produkt. Alle suggesties en aanpassingen om aan de plaatselijke omstandigheden te voldoen, dienen vóór de aanvang van de werkzaamheden, door de verantwoordelijke Jotun vertegenwoordiger te worden goedgekeurd.

Gezondheid en veiligheid

A.u.b de voorschriften lezen die op de container staan. Gebruik onder goede ventilerende condities. Inhaleer de spuitstof niet. Vermijd huidcontact. Morsen op de huid moet direct met geschikt schoonmaakmiddel worden verwijderd, zeep en water. Ogen moeten goed gespoeld worden met water en er moet direct medische hulp worden gezocht.

Kleur variatie

Producten vooral bedoeld voor gebruik als primers en antifoulings kunnen lichte kleurverschillen hebben van batch tot batch. Zulke producten kunnen vervagen en verkrijten bij blootstelling aan zonlicht.

Afwijzing

De informatie in dit document wordt gegeven naar de beste kennis van Jotun, gebaseerd op laboratorium testen en praktische ervaring. Jotun producten worden beschouwd als halffabrikaten en als zodanig, worden de producten vaak gebruikt onder condities buiten de controle van Jotun. Jotun kan niets dan de kwaliteit van het produkt zelf garanderen. Kleine produktvariëaties kunnen om te voldoen aan de locale eisen worden uitgevoerd. Jotun behoudt zich het recht voor om de informatie te wijzigen zonder nadere aankondiging.

Gebruikers dienen altijd Jotun te raadplegen voor de specifieke leidraad en algemene geschiktheid van dit produkt en de specifieke praktische toepassing.

Als er enige inconsistentie is tussen de verschillende taalkwesties van dit document gaat de Engelse (verenigd Koninkrijk) versie voor.