

RUST-OLEUM®
INDUSTRIAL



METAL CLADDING PRIMER

Hurtigtørrende grunder til stålbeklædning



- 1K anti-korrosionsgrunder
- Kan overmales efter kun 1 time
- Vandbaseret; lavt VOC-indhold
- Fantastiske påføringsegenskaber
- Til alle sunde metaloverflader
- Lagerføres i tre forskellige farver

KNOW-HOW TO PROTECT™

WWW.ARMA-TUBE.DK

METAL CLADDING PRIMER

BESKRIVELSE

Vandbaseret, hurtigtørrende grunder til alle metaloverflader, inklusive bart eller sandblæst stål, galvaniseret stål og Plastisol®.

ANVENDELSE

Metal Cladding Primer anvendes på mange forskellige overflader såsom bart eller sandblæst stål, galvaniseret stål, zink, aluminium samt plastisolbelagte stålplader. Metal Cladding Primer yder beskyttelse i let industrielt miljø, når det efterfølges af et lag Metal Cladding Topmaling. På bart eller sandblæst stål anbefales det at påføre to lag Metal Cladding Primer inden påføring af Metal Cladding Topmaling.

TEKNISKE DATA

Farver: Hvid, lysgrå og RAL 7011
Vægtfylde: 1,29 kg/ltr
Glansgrad: Mat
Tørstofindhold: 43,7%
Varmemodstand: 80° C (tør varme)

TØRRETIDER v/ 20° C/RH 50%

Berøringstør: 30 minutter
Håndteringstør: 1 time
Genbehandling: 1 time
Gennemhærdet: 3 dage

ANBEFALET VÅD FILMTYKKELSE

80 µm

ANBEFALET TØR FILMTYKKELSE

35 µm

TEORETISK RÆKKEEVNE

12,5 m²/ltr

PRAKTISK RÆKKEEVNE

Praktisk rækkeevne afhænger af mange faktorer såsom underlagets porøsitet og ruhed, samt materialespild under påføring.

OVERFLADEFORBEREDELSE

Fedt, olie og al anden overfladeforurening afvaskes med alkalisk rensmiddel eller med højtryks(damp)renser tilsat et passende rensmiddel. Rust, glødeskaller og maling i dårlig stand, fjernes ved sandblæsning til Sa 2½ (ISO 8501-1 : 1988), blæseprofil max. 50 my. Hvor sandblæsning ikke er muligt, skræbes eller stålborstes til St 3 (ISO 8501 1 : 1988). Zink- og aluminiumoverflader afvaskes med Surfa-Etch 108 ætsevæske, som skylles af med rigeligt rent vand. Nedbrudt maling skræbes eller stålborstes. Fastsiddende maling matteres. Overfladen skal altid være helt ren inden påføring men må være let fugtig.

BRUGSANVISNING

Produktet skal omrøres grundigt inden brug.

ARBEJDSBETINGELSER

Luft-, overflade- og materialetemperatur skal være mellem 10° og 35° C og relativ luftfugtighed under 85%. Overfladetemperaturen skal være min. 5° C over dugpunktet.

PÅFØRING & FORTYNDING: PENSEL

Hvis nødvendigt kan fortyndes med lidt vand.
Brug pensler med en blanding af syntetiske og naturhår.

PÅFØRING & FORTYNDING: RULLE

Hvis nødvendigt kan fortyndes med lidt vand.
Brug acryl eller polyester ruller med medium luv, 8 – 12 mm.
Ved rullepåføring kan det være nødvendigt at påføre 2 lag for at opnå den anbefalede filmtykkelse.

PÅFØRING & FORTYNDING: AIRLESS

Hvis nødvendigt kan fortyndes med lidt vand. Dysestørrelse: 15 - 18.
Tryk: 150 - 225 bar. Tjek våd filmtykkelse og undgå overdrevent lag.

PÅFØRING & FORTYNDING: LUFTSPRØJTE

Hvis nødvendigt kan fortyndes med lidt vand. Dysestørrelse: 1,2 – 1,8 mm. Tryk: 2 – 4 bar.

RENGØRING AF UDSTYR / SPILD

Rengør straks med vand og sæbe.

BEMÆRK

Maks. tør filmtykkelse pr. lag: 45 µm svarende til 103 µm vådfilm.
Produktet kan forblive let klæbrig, hvis det påføres nye Plastisolplader.

SIKKERHEDSDATA

VOC indhold: 14 g/l
VOC klar til brug: 14 g/l
VOC kategori: A/i
VOC grænseværdi: 100 g/l
Flammepunkt: Ikke brændbar
Bemærk: Læs sikkerhedsdatablad og informationer på etiketten

HOLDBARHED / OPBEVARING

5 år i uåbnede spande, forudsat produktet opbevares i tæt lukket originalemballage på et køligt, tørt og frostfrit sted ved temperaturer mellem 5° og 35° C. **Tåler ikke frost!**

Datablad udarbejdet: 15.04.2021 / is

Betingelser: Informationerne i dette datablad er ifølge vor bedste overbevisning korrekte og er opgivet i god tro. Da forbrugers arbejdsforhold ligger udenfor vor kontrol, kan vi ikke påtage os noget ansvar for de resultater, som denne opnår ved produktets anvendelse. Produktet skal opbevares, håndteres og påføres i overensstemmelse med sidst reviderede datablad, som findes på vor hjemmeside, eller som kan rekvireres hos teknisk service på 9712 7266. Det er forbrugers ansvar at være i besiddelse af det nyeste datablad. RUST-OLEUM Europe forbeholder sig retten til uden varsel at ændre i det tekniske datablad

ARMA-TUBE A/S
Taksvej 10 B
7400 Herning
Danmark
T : +45 97 12 72 66
mail@arma-tube.dk
www.arma-tube.dk

Rust-Oleum Netherlands B.V.
Zilverenberg 16
5234 GM's-Hertogenbosch
The Netherlands
T : +31 (0) 165 593 636
info@rust-oleum.eu

Tor Coatings Ltd
(Rust-Oleum Industrial).
Shadon Way, Portobello Ind. Estate
Birtley, Chester-le-Street
DH3 2RE United Kingdom
T: +44 (0)1914 113 146
info@rust-oleum.eu

N.V. Martin Mathys S.A.
Kolenbergstraat 23
3545 Zelem
Belgium
T : +32 (0) 13 460 200
info@rust-oleum.eu