Datablad

NM 270
STÅLPRIMER

- *2-komponent jernoxyd stålprimer med stor korrosionsbeskyttende effekt*
- *Ekstrem høj vedhæftning*
- *Nem og enkel at påføre*
- *Leveres i grå farve*
- *Kan efterbehandles med gængse type malinger og belægninger*

PRODUKTBESKRIVELSE

Anvendelsesområde
Anvendes til primning af ståloverflader samt armeringsjern i Rockidan's betonrenoveringsprogram.

- *Til opgaver hvor der stilles store krav til korrosionsbeskyttelsen og vedhæftning til jern og stål*
- *Korrosionsbeskyttelse af armerings-jern*
- *Til båd- og offshore-industrien*

Materialebasis
2-komponent, opløsningsmiddelholdig stålprimer.

MAL-kode (1993)
2-5

Kvalitetskontrol
ISO 9003 certificat nr.12. Rapport fra Norske Veritas, Korrosionscentralen og Teknologisk Institut foreligger.

Emballagestørrelse

Harz NM 270:	4,5 kg	0,75 kg
Hærder H-271:	0,9 kg	0,15 kg

Farvetone
Grå. Kan tilsættes kontrastfarve.

Opbevaring
Ved temperaturer over 0°C.

Holdbar i min.12 mdr. i uåbnet stand.

EGENSKABER

NM 270 Stålprimer anvendes til korrosionsbeskyttelse af armeringsjern og primning af stålplader. Såfremt der forefindes fedtstoffer og olierester, der kan stamme fra håndtering eller sandblæsning af de rengjorte emner, vil disse emulgere med NM 270 Stålprimer, så der opnås en acceptabel vedhæftning.

- *Tilsat specielle korrosions beskyttende additiver*
- *Ekstrem vedhæftning*
- *Opfylder krav i BRO 2004*

FORARBEJDNING

Egnet underlag
For max. udnyttelse af produktets tekniske egenskaber skal metaloverflader være afrenset til en renhedsgrad på min. SA 2,5 og være fri for olie og fedt m.v.

Blanding
Sørg for grundig mekanisk omrøring med langsomtgående boremaskine påsat blandespade i mindst 4-5 minutter. Husk sider og bund i blandespanden.

Harzdel omrøres grundigt inden sammenblanding med hærder. Ved blanding i små portioner (blandesprøjter) f.eks til korrosionsbeskyttelse af armeringsjern er blandingsforholdet 60 ml NM 270 til 20 ml. Hærder H-271.

Forbrug
Ca. 30–100 g/m² pr. lag, afhængig af udfaldskrav og anvendelse.

Vi anbefaler at udføre prøveareal, således at det nøjagtige forbrug og udfaldskrav kan bestemmes.

Fremgangsmåde
NM 270 Stålprimer påføres med malerulle eller pensel. Ved brug til Rockidan betonrenoveringssystem påføres NM 270 altid af 2 gange. Ved øvrige arbejder sker påføringen i een arbejdsgang.

Forarbejdningstemperatur
Inden brug tempereres produktet til ca. +20°C.

Underlaget skal være min. +5°C.

Arbejdet bør ikke udføres ved temperaturer under +5°C og over 80% RF. Bedste rum- og underlagstemperatur fra +15°C til +25°C.

Rengøring
Værktøj rengøres i acetone eller sprit.

Beskyttelsesanvisninger
Der henvises til 16 pkts leverandørbrugsanvisning (sikkerhedsdatablad).

Tekniske data

Produkttype	2-komponent opløsningsmiddelholdig epoxyprimer.		
Blandingsforhold - Vægt	Harz NM 270	100	vægtdele
	Hærder H-271	20	vægtdele
Blandingsforhold - Volumen	Harz NM 270	300	volumen
	Hærder H-271	100	volumen
Vægtfylde	1290 kg/m³		
Tørstofindhold	92%		
Vedhæftning til sandblæst stål	> 8,5 MPa.		
Viskositet	495 mPa·s		
Potlife (100 gram ved 20°C)	45 minutter		
Overmalingsinterval	24 timer		
Laveste hærdningstemperatur	+5°C		

Alle værdier er målt ved 20°C og 60% RF. Lavere temperaturer og højere luftfugtighed forlænger hærdetiden.