

Megaprimer Lite

Produkt beschrijving

Dit is een twee componenten polyamide uithardende epoxy coating. Ontwikkeld als sneldrogende, schuurbare finish primer. Kan gebruikt worden als primer als onderdeel van een compleet systeem in atmosferische en ondergedompelde omgevingen.

Typisch gebruik

Uitwendige en inwendige gebieden, inclusief rompen boven de waterlijn, accommodaties en dekken. Te gebruiken als finish primer voor het Megagloss productengamma. Toepasbaar op correct voorbehandelde ondergronden van staal, rvs, aluminium, composite en gecoate ondergronden met een epoxy en/ of poly urethan systemen. Kan gebruikt worden als primer of sealer voor fillers in atmosferische en ondergedompelde omgevingen.

Kleuren

grijs, wit

Product data

Eigendom	Test/Standaard	Beschrijving
Vaste stoffen per volume	ISO 3233	51 ± 2 %
Glans graad (GU 60 °)	ISO 2813	mat (0-35)
Vlampunt	ISO 3679 Method 1	25 °C
Dichtheid	berekend	1,24 kg/l
VOS- VS/Hong Kong	VS EPA methode 24 (getest)	440 g/l
VOS- EU	IED (2010/75/EU) (berekend)	456 g/l

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

Alle gegevens gelden voor gemengde verf.

Glans beschrijving: Overeenkomstig met Jotun Performance Coatings defenities.

Film dikte per laag

Typisch aanbevolen specificatie reeks

Droge laagdikte	50 - 75	µm
Natte laag dikte	100 - 150	µm
Theoretisch spuitverbruik	10,2 - 6,8	m ² /l

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 3 (ISO 8501-1)	Sa 2½ (ISO 8501-1)
Roestvast staal	Het oppervlak moet machinaal worden geschuurd met niet-metaalhoudende schuurmiddelen of bonding, om een kras patroon van minstens 45 urn te geven op het oppervlak en om alle polijsting 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.
Shopprimed staal	Sa 2 (ISO 8501-1)	Sa 2 (ISO 8501-1)
Verzinkt staal	Het oppervlak moet schoon, droog en verschijnen met een ruw en dof profiel.	Het oppervlak moet schoon, droog en verschijnen met een ruw en dof profiel.
Gecoate oppervlakten	<p>Nieuwe Jotun megajachten epoxy primer: Schone, droge en onbeschadigde compatibel coating (ISO 12944-4 6.1). Verwijder elke vervuiling dat de intercoat aanhechting kan verhinderen.</p> <p>Uitgeharde Jotun megajachten epoxy primer of polyurethaan topcoat: Overschrijden maximum recoat intervallen zal schoonmaken/schuren met bandschuren of handschuren met aluminium oxide of silicon carbide schuurpapier met korrel P120-P160, 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-P160.</p>	<p>Nieuwe Jotun megajachten epoxy primer: Schone, droge en onbeschadigde compatibel coating (ISO 12944-4 6.1). Verwijder elke vervuiling dat de intercoat aanhechting kan verhinderen.</p> <p>Uitgeharde Jotun megajachten epoxy primer of polyurethaan topcoat: Overschrijden maximum recoat intervallen zal schoonmaken/schuren met bandschuren of handschuren met aluminium oxide of silicon carbide schuurpapier met korrel P120-P160, 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-P160.</p>
Composiet	<p>Polyester composieten moeten volledig uitgehard zijn voor het begin van de voorbereiding van het oppervlak.</p> <p>Het oppervlak moet handmatig of machinaal geschuurd met niet-metaalhoudende schuurmiddelen of bonding, machine of hand schuursponsjes met korrel P100-P160 om een kras patroon aan de</p>	<p>Polyester composieten moeten volledig uitgehard zijn voor het begin van de voorbereiding van het oppervlak.</p> <p>Het oppervlak moet handmatig of machinaal geschuurd met niet-metaalhoudende schuurmiddelen of bonding, machine of hand schuursponsjes met korrel P100-P160 om een kras patroon aan de</p>

	oppervlakte te geven en alle polijsting van het oppervlak te verwijderen.	oppervlakte te geven en alle polijsting van het oppervlak te verwijderen.
Verzinkt staal	Het oppervlak moet schoon, droog en verschijnen met een ruw en dof profiel.	Het oppervlak moet schoon, droog en verschijnen met een ruw en dof profiel.

Applicatie

Applicatie methoden

Het product kan aangebracht worden met

- Spray:** Gebruik conventionele lucht spuit of airless spuit. Er moet op gelet worden om de opgegeven droge laagdikte te bereiken.
- Kwast:** Aanbevolen voor stripe coating en kleine gebieden. Er moet op gelet worden om de opgegeven droge laagdikte te bereiken.
- Roller:** Kan gebruikt worden voor kleine gebieden. Niet aanbevolen als eerste primer coat. Er moet op gelet worden om de opgegeven droge laagdikte te bereiken.

Product mengverhouding (in volume)

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

Verdunner / Reinigings middel

Verdunning: Jotun Thinner No. 17

Richtlijnen voor gebruik Airless spray

Nozzle (inch/1000):	15-21
Nozzle druk (minimum):	150 bar / 2100 psi

Richtlijnen voor gebruik voor luchtspuitsystemen

Nozzle (inch/1000):	1.2-1.4
Nozzle druk (minimum):	2.5-3 bar

Droog en uithard tijd

Substraat temperatuur	10 °C	23 °C	40 °C
Comp A + Comp B			
Stof droog	2 h	1 h	30 min
Beloopbaar droog	14 h	6.5 h	3 h
Overschilderbaar, minimum	24 h	12 h	9 h
Droog/uitgehard voor gebruik	14 d	7d	3 d

Comp A + Comp B + Verdunning

Stof droog	2.5 h	1.5 h	45 min
Beloopbaar droog	20 h	9 h	4 h
Overschilderbaar, minimum	30 h	16 h	12 h
Droog/uitgehard voor gebruik	14 d	7 d	3 d

Droging en doorhardings tijden zijn vastgesteld onder gecontroleerde temperaturen en relatieve lucht vochtigheid beneden de 85%, en met het gemiddelde droge laag dikte reeks voor het product.

Droogtijden zullen toenemen bij hogere laagdiktes.

Wanneer het product wordt verdund om spuiten met conventionele spuit apparatuur, is het nodig om het gedurende 48 uur te laten drogen, en droog schuren met P220 / P320.

Oppervlakte (aanraak) droog: De toestand van het drogen bij een lichte druk met een vinger heeft geen afdruk achter gelaten of kleverigheid onthuld.

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
Potlife	8 h

Hitte resistentie

	Temperatuur	
	Voortdurend	Piek
Droog, atmosferisch	120 °C	140 °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 Lite Comp A	4 / 16	5 / 20
Megaprimer Comp B	1 / 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 Lite Comp A

24 Maand(en)

Megaprimer Comp B

48 Maand(en)

In sommige commerciële markten kan een kortere houdbaarheid gedicteerd 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 beschermmiddelen 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 blik 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

Wanneer van toepassing, producten die primair bedoeld zijn als primer of antifouling kunnen kleine kleur variaties hebben van batch tot batch. Zulke producten zijn niet kleur bestendig en kunnen verkrijten wanneer blootgesteld aan zon licht en verwerking.

Disclaimer

De informatie in dit document wordt gegeven naar de beste kennis van Jotun, gebaseerd op laboratorium testen en praktische ervaring. Jotun produkten worden beschouwd als halffabrikaten en als zodanig, worden de produkten vaak gebruikt onder condities buiten de controle van Jotun. Jotun kan niets dan de kwaliteit van het product zelf garanderen. Kleine productvariaties kunnen om te voldoen aan de lokale 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 product en de specifieke praktische toepassing.

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