



Bottomcoat Aluminium

TM-nummer: 620a
Revisiedatum: 10-04-2015
Versie: 02



Onderwaterprimer en tussen-/eindlaag voor oude ondergronden

Hydrant Bottomcoat Aluminium is een goed vullende en soepel verwerkbaar primer. Door het afsluitende karakter is de Hydrant Bottomcoat Aluminium bij voldoende laagdikte goed roestwerend. Door de specifieke samenstelling is de Hydrant Bottomcoat Aluminium uitstekend in te zetten als overbruggingslaag van oude antifouling lagen, teerachtige ondergronden enz. Na voldoende doordroging kan de onderwaterprimer worden afgewerkt met Hydrant Zelfslijpende Onderwatercoating.

Voorbehandeling:

Reinigen en ontvetten met Hydrant Opticleaner, naspoelen met water en goed laten drogen.

Staal:

Stralen tot Sa 2½ blank staal. Als stralen niet mogelijk is, dan dient het staal met schuurschijven in de grofte P24-P36 geschuurd te worden tot een uniform, schoon, blank metalen oppervlak. Gebruik een haakse slijpschijf voor kleine oppervlakken.

Aluminium:

Vooraf behandelen met Hydrant EP Primer 2C.

Zink/Gegalvaniseerd metaal:

Vooraf behandelen met Hydrant EP Primer 2C.

Verwerking

Hydrant Bottomcoat is uitstekend te verwerken met kwast of roller. Bij voorkeur een stevige kwast gebruiken. Rollen

gaat het beste met een roller met een Nylon vacht. In geval van verdunnen maximaal 5% Hydrant Chloorrubber Verdunning toevoegen.

Tips

- Voor gebruik grondig roeren.
- In warme of winderige omstandigheden kan het voor eenvoud van verwerking nodig zijn iets extra te verdunnen.
- Aanbrengen bij droge en goed geventileerde omstandigheden. Niet laat op de dag aanbrengen, condens tijdens de nacht kan de hechting en doordroging negatief beïnvloeden.
- Niet gebruiken bij temperaturen onder 0°C. Wanneer de luchttemperatuur 3°C warmer is als de ondergrond temperatuur ontstaat de kans op condensvorming. Hierdoor wordt de hechting en doordroging van de verflaag negatief beïnvloed.
- Bij temperaturen tussen de 5 en 12°C een overschildertijd van 8-9 uur aanhouden.
- Bij temperaturen beneden de 5°C een overschildertijd van 24 uur aanhouden.

Verpakkingen en kleuren

Hydrant Bottomcoat Aluminium is alleen verkrijgbaar in 750ml en 2,5l verpakking.



HYDRANT

Onderwaterprimer

Bottomcoat Aluminium

TM-nummer: 620a
Revisiedatum: 10-04-2015
Versie: 02

Productomschrijving:

Corrosiewerende primer en coating

Toepassing:

Als primer / coating op staalwerk en als hechtprimer voor antifouling

Voornaamste kenmerken:

Corrosiewerend, reversibel, sneldrogend, gepigmenteerd met ijzerglimmer/ aluminium



EIGENSCHAPPEN

Basis: Chloorrubber

Kleur: Aluminium

Dichtheid 20 °C: 1,56 kg/dm³

Laagdikte: 80 µm droog, 150-160 µm nat

Droogtijd: Bij 20°C en een RV van 65%
Stofdroog na ca. 1 uur. Kleefvrij na ca. 3 uur.

Overschilderbaar: Na 6 uur

Glans: Halfglanzend

Vastestofgehalte: Ca. 44 vol%

Theor. rendement: 5-6 m² per liter bij 80 µm droog

Houdbaarheid: In gesloten originele verpakking en bij vorstvrije opslag tenminste 12 maanden.

VERWERKING

Verwerkingstemp.: Niet verwerken beneden 0°C en boven een RV van 85% de temperatuur van de ondergrond moet tenminste 3°C boven het dauwpunt liggen.

Reinigingsverd.: Hydrant Chloorrubber Verdunning

ALGEMENE INFORMATIE

Hydrant is een product van NELF LAKFABRIEKEN BV. Het veiligheidsinformatieblad is op aanvraag beschikbaar of te downloaden van www.nelf.nl

De hierbij verstrekte technische gegevens zijn opgesteld op basis van actuele kennis. NELF LAKFABRIEKEN BV behoudt zich het recht voor zonder kennisgeving wijzigingen aan te brengen. Iedere aansprakelijkheid op grond van deze gegevens wordt uitgesloten.

Nelf Lakfabrieken BV, Postbus 26, 9172 ZS, Ferwert.
Tel. +31(0)518 418 000, Fax. +31(0)518 418 001,
www.nelf.nl, info@nelf.nl

VERWERKINGSMETHODEN

Kwast/roller:

Verdunning: 0-5 % Hydrant Chloorrubber Verdunning

Airless spray: Alleen voor professioneel gebruik met professionele apparatuur.

Verdunning: 0-5 % Hydrant Chloorrubber
Verdunning (op volume)

Spuitdruk: 130-150 bar

Spuitopening: 0,017-0,019 inch



ONDERGRONDVOORBEHANDELING

Ondergrond goed reinigen met Hydrant Opticleaner.

Kaal polyester: Schuren met grofte P180-220.

Kaal hout: Schuren met grofte P80-180.

Aluminium: Mechanisch schuren met schuurpapier dat geschikt is voor aluminium. Voorbehandelen met Hydrant EP Primer 2C.

Zink/gegalvaniseerd staal: voorbehandelen met Hydrant EP Primer 2C.

Staal: stralen tot Sa 2½ blank staal. Als stralen niet mogelijk is, dan mechanisch schuren met schuurschijven grofte P24-P36 tot een schoon, blank metalen oppervlak.

Oude antifouling oppervlakken:

- In goede staat: hogedruk reinigen (\pm 200 bar) om de aangroei en zoutkristallen te verwijderen. Goed laten drogen.
- In slechte staat: Wanneer de antifouling in slechte conditie is dient deze in zijn geheel verwijderd te worden. Verwijder met Wenfex Super.

Breng minimaal drie lagen aan voor boten die sneller varen dan 18 knopen.

VOORZORGSMAATREGELEN

Huidbescherming: draag geschikte handschoenen

Gelaatsbescherming: draag indien nodig een bril