

Active Rust Primer (ARP) 662 SG®

Egenskaper: En-komponent metallprimer, rustkonverter og heftstrøk

- Akrylbasert rusthindrende primer, designet for bruk i utsatte marine og industrielle miljø – eliminerer sandblåsing
- Ny standard for produkt til rustbehandling – unik helsevennlig
- Svært overflate tolerant – sterk heftevne
- Fester også på polerte metalloverflater, rustfritt stål, lettmetaller og støpejern
- Full kompatibilitet: kan brukes sammen med alle type malinger

Brukerfordeler: 100 % HMS vennlig, løsemiddelfri og luktfri

- VOC: 20 g/l - YL-tall: 00 - Ikke irriterende mot hud
- Kan påføres ned mot duggpunkt og frysepunkt
- Som heftprimer til å sikre flate før malingsystem
- Som rustprimer over rengjort brunt stål
- Kan stå alene
- 10 års erfaring på skip viser bruk av ARP forlenger vedlikeholdsintervallene

Brukerområde: Reparasjoner og vedlikehold av alle metalloverflater

- Rustbanket og høytrykkspylte metalloverflater
- Manuelt rengjorte jern- og stålflater ved flikingsarbeider

Effektiv på; maskiner, mobile og faste installasjoner, motorblokker, pumper, bygningskonstruksjoner, bølgeblikktak, kjøretøy, hagemøbler i smijern eller støpegods. Porter, rekkverk og andre gjenstander og konstruksjoner i metall. Fungerer ypperlig som grunning til lettmetaller og galvaniserte overflater (direkte over ev. rustgjennomslag). Armeringsstål kan males med primeren og hindre fremtidig betongråte.

Ideell i både tørre og fuktige miljø. Avfett/rengjør med vannbasert produkt om nødvendig og høytrykkspyl, evt. rustbank eller stålbørst for å fjerne løs rust før påføring er alt som skal til. Skyll flaten med ferskvann før påføring. Flaten kan være fuktig, dråper fjernes. Minimumkrav til flate: ST 1, rengjort brunt stål.

Kannen vendes 10 – 15 sekunder før den åpnes og primeren er klar til bruk. Legges på i **tynne** strøk, 70 – 100 micr. våtfilm danner 35 – 50 micr. tørrfilm. Unngå overmaling under tørkeprosessen. 1 –3 timer mellom strøk, overmales etter minimum 12 timer.

Produksjon: Sertifisert i hht. ISO 9001 / 14001

Bruk: Sertifisert av Lloyd's Shipping Reg., London for ballasttanker: MATS/2669/2

Referanser: Jotun Marine Paints, Oslo, BW Gas ASA, Solvang ASA, Fred Olsen Marine Services, Høegh Fleet Services, Westfal-Larsen Management, m.fl.



Mail address: Nortrade AS
P.O. Box 181
N-4662 Kristiansand
Norway

Enterprise No.: NO 835 957 802 MVA

Tekniske data ARP 662 SG®

Anbefalt filmtykkelse: 35 – 50 micr.
(Våtfilm: 70 – 100 micr.)
Dekningsgrad teoretisk: 14 – 10 m²/litr
Dekningsgrad praktisk : 11 – 8 m²/litr
Stripecoating over sveisesømmer og skarpe kanter anbefales.

Berøringstørr: 15 min. (20 °C)
Overmalbar 2.strøk ARP 662 SG: 1 – 3 timer
Herdet: 12 – 24 timer
Overmalbar toppstrøk min: 12 – 24 timer
Ingen max tid.

Temperaturintervall ved påføring: 0 – 40° C
Temperatur toleranse herdet: 160° C
Relativ fuktighet ved påføring: Duggpunkt - 1° C

Farge: Beige, grå ved konvertering
Glans: Halvblank
Spesifikk vekt: 1.05 % DIN 53217
Tørrstoff (vol.): 44 % ISO 3233:1998
Lukt: Nøytral

Flammepunkt: Ingen
Eksplosjons grense: Ingen
Kokepunkt: 100° C
Viskositet: 100 - 135 mPas DIN 51550

Påføres med kost, rulle eller sprøyte på et fettfri underlag.
Bruk støvmaske ved sprøyting. Bruk av hansker anbefales.
Ikke tøm tilbake brukt primer på kannen.

Tynner: Vann
MERK: ikke bruk tradisjonelle tynnere
Rengjøring av utstyr: Vann

Lagring: 36 måneder.
Temperatur lagring: 1 – 50° C

Ikke merkepliktig.YL- gruppe: 00
Produktet inneholder max 20 g/l VOC
EU grenseverdi for produktet (Kat. A/i): 140 g/l (2010)

Forpakninger: 250 ml, 1 ltr og 24 ltr.

Se og last ned HMS -blad og referanser for produktet på; www.nortrade.no



Rustet

Børstet

40 my ARP



Fra skrapjern til rekkverk med ARP 662 SG



Fra skrapjern til nytte med ARP 662 SG