

XPrimer

Produktbeskrivning

Är en tvåkomponent polyamidhärdande epoxifärg. En snabbtorkande och lättslipad primer som ger utmärkt finish. Lämplig att använda på korrekt förbehandlat kolstål, aluminium, komposit och ytor behandlade med epoxy- och polyuretansystem. Kan användas som grundfärg som en del i ett målningsystem över- och under vatten.

Användningsområde

Utvändiga och invändiga ytor, inklusive skrov, över och under vattenlinjen, överbyggnad och däck. För bästa finish används produkten som primer under Jotun Yachting produkter. Kan användas som grundfärg eller sealer för spackel över- och under vatten. Produkten är lämplig både för proffs och konsument.

Kulör

grå, vit

Produktdata

Egenskap	Test/Standard	Beskrivning
Volymtorrhalt	ISO 3233	51 ± 2 %
Glans (GU 60 °)	ISO 2813	matt (0-35)
Flampunkt	ISO 3679 Method 1	25 °C
Densitet	kalkylerad	1.2 kg/l
VOC-US/Hong Kong	US EPA metod 24 (testad) (CARB(SCM)2007, SCAQMD rule 1113, Hong Kong)	440 g/l
VOC-EU	IED (2010/75/EU) (teoretisk)	455 g/l

De angivna egenskaperna är typiska för fabrikstillverkade färger, mindre variationer kan förekomma beroende av kulör.

Alla data avser blandad färg.

Glans beskrivning: Enligt Jotun Performance Coatings' definition.

Filmtjocklek per skikt

Rekommenderad specificerad omfattning

Torr skiktjocklek	50 - 75	µm
Våt skiktjocklek	100 - 150	µm
Teoretisk sträckförmåga	10.2 - 6.8	m ² /l

Förbehandling

För att säkerställa en varaktig vidhäftning för ytterligare skikt skall alla ytor vara rena, torra och fria från föroreningar.

Avlägsna fett, olja eller andra föroreningar genom rengöring med rekommenderat JOTUN Yachting tvättmedel.

Sammanfattning förbehandling

Underlag	Förbehandling	
	Minimum	Rekommenderad
Kolstål	St 3 (ISO 8501-1)	Sa 2½ (ISO 8501-1)
Rostfritt stål	Ytan skall maskinlipas för skapa en ytprofil på minst 45 µm och avlägsna all polish från ytan.	Blästring med ett icke metalliskt blästermedel i syfte att uppnå en skarp och vinkelformad ytprofil.
Aluminium	Ytan skall hand- eller maskinbearbetas med ett icke metalliskt media eller fiberdiskmaskin eller för hand med fiberkloss som åstadkommer ett jämt repigt mönster av ytan.	Blästring med ett icke metalliskt blästermedel i syfte att uppnå en skarp och vinkelformad ytprofil.
Galvaniserad stål	Ytan ska vara ren, torr samt ha en grov och matt profil.	Ytan ska vara ren, torr samt ha en grov och matt profil.
Stål som behandlats med shopprimer	Sa 2 (ISO 8501-1)	Sa 2 (ISO 8501-1)
Målade ytor	Ren, torr och oskadad kompatibel beläggning	Ren, torr och oskadad kompatibel beläggning
Komposit	Polyester baserad komposit måste vara fullständigt härdad innan förbehandling. För att skapa ett ojämnt mönster och en god ytprofil skall ytan hand- eller maskinlipas med icke metalliskt slipmedel, alternativt används slipduk med kornstorlek P100-160 eller andra verktyg.	Polyester baserad komposit måste vara fullständigt härdad innan förbehandling. För att skapa ett ojämnt mönster och en god ytprofil skall ytan hand- eller maskinlipas med icke metalliskt slipmedel, alternativt används slipduk med kornstorlek P100-160 eller andra verktyg.

Applicering

Appliceringsmetoder

Möjliga appliceringsmetoder

- Spruta: Använd konventionell spruta eller högtrycksspruta. Noggrannhet måste vidtas så att specificerad torr filmtjocklek uppnås.
- Pensel: Rekommenderas för stripe coating och små ytor. Noggrannhet måste vidtas så att specificerad torr filmtjocklek uppnås.
- Rulle: Kan användas på små ytor. Ej rekommenderad som primer vid första strykningen. Noggrannhet måste vidtas så att specificerad torr filmtjocklek uppnås.

Blandningsförhållande (volym)

XPrimer Comp A	4 del(ar)
XPrimer Comp B	1 del(ar)

Förtunning/Rengöringsmedel

Förtunning: Jotun Thinner No. 17

Riktlinjer vid högtryckssprutning

Munstyckets diameter (inch/1000):	15-21
Färgtryck (minimum):	150 bar / 2100 psi

Riktlinjer vid konventionell sprutmålning

Munstyckets diameter:	Tryckkärl: 1.2-1.4 (mm)
Färgtryck (minimum):	2.5-3 bar

Avståndet från luftkompressorn till filter skall var minst 10 m. Sprutmålning av produkten skall enbart utföras av yrkesmässig användare.

Tork- och härdningstid

Underlagets temperatur **10 °C** **23 °C** **40 °C**

Comp A + Comp B

Torr för beröring	2h	1.5h	30min
Torr för beträdande	14 h	6.5h	3h
Övermålningsintervall, minimum	24h	12h	9h
Torr/härdad klar för användning	14d	7d	3d

Comp A + Comp B + Förtunning

Torr för beröring	2.5 h	1.5 h	45 min
Torr för beträdande	20 h	9 h	4 h
Övermålningsintervall, minimum	30 h	16 h	12 h
Torr/härdad klar för användning	14 d	7 d	3 d

För maximal övermålningsintervall, referas till Application Guide (AG) för denna produkt.

Tork- och härdningstider är fastställda under kontrollerade temperaturer och relativ fuktighet under 85% samt vid produktens rekommenderade skiktjocklek.

Torktiden ökar med ökande filmtjocklek.

Då produkten är förtunnad i syfte att underlätta sprutning med konventionell spruta, krävs torkning under 48 timmar och sandslipning med P220/P230.

Torr för beröring: Färgen har torkat färdigt då den inte längre ger märken efter tryck av ett finger eller liknande.

Torr för beträdande: Minimum tid innan beläggningen tål normal gångtrafik utan permanenta märken, avtryck eller andra fysiska skador.

Torr för övermålning, minimum: Den kortast rekommenderade tiden innan nästa skikt kan appliceras.

Torr/härdad klar för användning: Minimum tid innan färgen permanent kan exponeras i avsedd miljö.

Induktionstid och förbrukningstid

Färgtemperatur 23 °C

Induktionstid 30 min
Brukstid 8 h

Värmebeständighet

	Temperatur	
	Kontinuerlig	Högsta
Torr, atmosfärisk	120 °C	140 °C
Under vatten, havsvatten	50 °C	60 °C

Högsta temperatur max 1 timma.

De angivna temperaturerna är fastställda för att objekten ska skyddas. Estetiskt objekt kan skadas vid dessa temperaturer.

Notera att färgens beständighet kan variera beroende av vattentemperatur, kemikalier samt om färgen är applicerad varaktigt eller intermittent under vatten. Värmebeständighet påverkas av det kompletta färgsystemet. Om den används som en del av ett system, säkerställ att alla beläggningar i systemet har liknande värmetålighet.

Produktkompabilitet

Föregående skikt: epoxi, polyuretan

Efterföljande skikt: epoxi, polyuretan

Emballage (standard)

	Volym (liter)	Förpackningsstorlek (liter)
XPrimer Comp A	0.6 / 2	0.75 / 2.5
XPrimer Comp B	0.15 / 0.5	0.3 / 0.75

Angiven volym avser fabrikstillverkade kulörer. Notera att det förekommer variationer i förpackningsstorlekar beroende på nationella föreskrifter.

Lagring

Produkten skall lagras i enlighet med nationella bestämmelser i ett torrt och svalt utrymme med god ventilation och hållas borta från värmekälla eller låga. Burkarna måste hållas väl tillslutna. Hanteras varsamt.

Hållbarhet vid 23 °C

XPrimer Comp A	24 månad(er)
XPrimer Comp B	48 månad(er)

I vissa länder kan den lagringsbeständigheten vara kortare på grund av nationell lagstiftning. Ovanstående är minimum lagringsbeständighet, därefter bedöms den utifrån att den har kontrollerats.

Varning

Produkten är lämplig både för proffs och konsument. Sprutmålning av produkten skall enbart utföras av yrkesmässig användare. Personen som arbetar med produkten skall ha utbildning, erfarenhet och korrekt utrustning för att kunna röra upp och applicera färgen enligt Jotuns tekniska information. Personen som arbetar med produkten skall använda lämplig skyddsutrustning under applicering. Informationen i databladet baseras på nuvarande kunskap om produkten. Om förutsättningarna vid användning avviker från instruktionerna i databladet skall detta stämmas av med Jotun representant innan arbetet påbörjas.

Hälsa och säkerhet

Vänligen notera de säkerhetsföreskrifter som finns angivna på förpackningen. Används under väl ventilerade förhållanden. Andas inte in sprutdimma. Undvik hudkontakt. Färgstänk på huden skall omgående avlägsnas med lämpligt rengöringsmedel, tvål och vatten. Ögonen bör sköljas rikligt med vatten och läkare skall kontaktas.

Kulöravvikelse

Produkter som är avsedda som grundfärg eller antifouling har kulörvariationer som varierar mellan tillverkningarna. Sådana produkter kan blekas eller krita då de exponeras för solljus eller väderlek.

Kulör och glansbeständighet på topstryk/slutstryk kan variera beroende på kulör, exponeringsförhållande som temperatur, UV intensitet etc., och appliceringsmetod. Kontakta ditt lokala Jotun kontor för ytterligare information.

Ansvarsfriskrivning

Informationen i det här dokumentet är framtagen i enlighet med den kunskap som Jotun har tillgänglig baserad på laborietester och praktisk erfarenhet. Eftersom produkterna ofta används utanför vår kontroll, kan vi inte garantera annat än produktens kvalitet. Vi förbehåller oss även rätten att kunna förändra tidigare angivna data utan föregående information. Mindre variationer av produkten kan förekomma för att uppfylla speciella lokala krav och bestämmelser.

Användare bör alltid konsultera Jotun för rådgivning angående lämpligt användningsområde och applicering.

Om det föreligger oförenlighet mellan översättningar till olika språk är det den engelska versionen (United Kingdom) som är giltig.