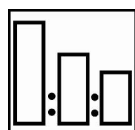


LV 350 Primer EP 3505-002

ENDAST FÖR YRKESMÄSSIG ANVÄNDNING
Beskrivning

High solid 2K epoxy primer som ger en utmärkt yta och korrosionsskydd. Produkten är anpassad för både nymålning och reparation av tunga fordon och trailers.



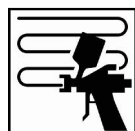
4	LV 350 Primer EP	5	LV 350 Primer EP
1	LV 350 Primer EP Hardener	2	LV 350 Primer EP Hardener Fast
0.5	LV 350 Primer EP Reducer	1.5	LV 350 Primer EP Reducer



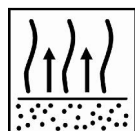
34 eller 32



Överliggande HR	Färgmunstycke:	Spruttryck:
Airless	1.5-1.7 mm	1.7 – 2.2 bar vid luftintaget
Airmix	4.13-5.13	150-200 bar
	4.13-5.13	90-110 bar



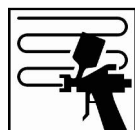
1 - 2 x 1 skikt



Mellan skikten:	Före torkning i ugn:
5-10 minuter vid 20°C	5-10 minuter vid 20°C



Torktider:	
45 min vid 20°C	15 min vid 60°C



Övermålningsbar med: Polyester Bodyfillers
Autocoat BT LV 350 Filler
Autocoat BT LV 250/351 Topcoat



Använd lämplig skyddsutrustning
Akzo Nobel Car Refinishes rekommenderar användning av friskluftsmask.

LV 350 Primer EP 3505-002

ENDAST FÖR YRKESMÄSSIG ANVÄNDNING

Beskrivning:

High solid 2K epoxy primer som ger en utmärkt yta och korrosionsskydd. Produkten är anpassad för både nymålning och reparation av tunga fordon och trailers.

Produkt och tillbehör:

Autocoat BT LV 350 Primer EP	3505-002
Autocoat BT LV 350 Primer EP Hardener	3505-105
Autocoat BT LV 350 Primer EP Hardener Fast	3505-103
Autocoat BT LV 350 Primer EP Reducer	3505-204

Basråvara:

Autocoat BT LV 350 Primer EP 3505-002	: epoxyharts
Autocoat BT LV 350 Primer EP Hardener 3505-105/103	: polyamid
Autocoat BT LV 350 Primer EP Reducer 3505-204	: olika lösningsmedel

Lämpliga underlag:

- Existerande lackytor, med undantag för termoplastiska akryllacker
- Stål (fosfaterad), (se not 1)
- Rostfritt stål
- Zinctec (se not 2)
- Galvaniserat stål (varmförzinkning) och Zincor
- Aluminium (se not 3)
- Polyesterlaminat och plywood
- Sikkens polyesterspackel och Polysurfacers

Notes:

1. Kemiska rengöringsmedel och förbehandlingar måste godkännas i förväg av AkzoNobel
 2. Det är viktigt att det zinkbehandlade stålet har fått torka i 60°C innan lackering påbörjas. Detta för att undvika bildandet av gas.
 3. Det är inte lämpligt att använda Autocoat BT LV 350 Primer EP 3505-002 på konstruktioner med klickpaneler och/eller nitar.
-

LV 350 Primer EP 3505-002

ENDAST FÖR YRKESMÄSSIG ANVÄNDNING**Förbehandling:**

- Existerande lacktytor: Avfetta med Autocoat BT LV 350 Antistatic Silicone Remover 3511-001 och slipa med P240 torrt.
- Stål: Avfetta med LV 350 Antistatic Silicone Remover och slipa med P180 torrt. Blästra om nödvändigt, Sa 2.5-3.
- Rostfritt stål: Avfetta med Autocoat BT LV 350 Antistatic Silicone Remover 3511-001 och slipa med P180 torrt eller Scotch Brite type A (röd).
- Galvaniserat stål (varmförzinkat), Zincor och aluminium: Avfetta med Autocoat BT LV 350 Antistatic
- "hård" aluminium: Rengör med OTO Quick Degreaser eller 800 Degreaser och torr slipa med P120 och P240.
- "mjuk" aluminium: Rengör med OTO Quick Degreaser eller 800 Degreaser och torr slipa med P240 och P320/P400.
Silicone Remover 3511-001 och slipa med Scotch Brite type A (röd).
- Polyesterlaminat och plywood: Avfetta med Autocoat BT LV 350 Antistatic Silicone Remover 3511-001 slipa med P320 torrt eller med Scotch Brite type A (röd).
- Trä: Slipa med P180 torrt för att erhålla en jämn yta och för att få bort lösa fibrer.
- Sikkens polyesterspackel och Polysurfacers: Avfetta med Autocoat BT LV 350 Antistatic Silicone Remover 3511-001 och slipa med P180-P240 torrt.

Tinting:

LV 350 Primer EP 3505-002 kan nyanseras med upp till 5% i vikt av Tintflex, LV 250, LV 351 or LV 352 Topcoat (utan härdare).

Blandningsförhållande på volym:

Konventionell applicering - Blandning A:

- 4 volymdelar av Autocoat BT LV 350 Primer EP 3505-002
- 1 volymdelar av Autocoat BT LV 350 Primer EP Hardener 3505-105
- 0.5 volymdelar av Autocoat BT LV 350 Primer EP Reducer 3505-204.

Använd blandningssticka # 34

Förbättra genomhärdning vid lägre temperaturer - Blandning B:

- 5 volymdelar av Autocoat BT LV 350 Primer EP 3505-002
- 2 volymdelar av Autocoat BT LV 350 Primer EP Hardener Fast 3505-103
- 1.5 volymdelar av Autocoat BT LV 350 Primer EP Reducer 3505-204.

Använd blandningssticka # 32

LV 350 Primer EP 3505-002

ENDAST FÖR YRKESMÄSSIG ANVÄNDNING

OBS!

1. Vid airless/tryckmatad applicering kan ovannämnda härdare användas **utan** att tillsättas med förtunning.
2. Vid användning av flerkomponents utrustning konsultera din Sikkens tekniker.

Sprutviskositet:

Blandning A: 25-30 sek DIN Cup 4 vid 20°C.

Blandning B: 35-40 sek DIN Cup 4 vid 20°C.

Brukstid:

Blandning A: 8 timmar vid 20°C

Blandning B: 4 timmar vid 20°C

Sprututrustning och arbetstryck:

Sprutpistol:

Överliggande kopp:

Överliggande kopp HR:

Underliggande kopp HVLP:

Airmix spray

Airless spray

Tryckmatad:

Färgmunstycke:

1.4-1.6 mm

1.5-1.7 mm

1.8-2.2 mm

4.13/ 5.13

4.13/ 5.13

1.0-1.2 mm

Spruttryck:

3-5 bar

1.7-2.2 bar vid luftintaget

1.7-2.2 bar vid luftintaget

90-110 bar¹

150-200 bar¹

3-5 bar lufttryck

och ± 1 bar

materialtryck

1) Det är tillrådligt att använda utrustning med en pumpkapacitet på min 30:1

Bearbetning:

Sprutpistol

Applicera 1-2 enkla skikt, med en avluftning på 5 till 10 minuter mellan skikten.

Airless/Airmix

Applicera 1 kryssvarv eller 2 enkla skikt.

Pensel

Tillsätt ej förtunning i någon av blandningarna.

Filmtjocklek:

Ca 60- 90 µm total filmtjocklek

LV 350 Primer EP 3505-002

ENDAST FÖR YRKESMÄSSIG ANVÄNDNING

Teoretisk sträckförmåga:

5 - 5.5 m²/l sprutfärdig blandning vid 60 µm.

OBS! Den faktiska sträckförmågan beror t.ex. på objektets utseende, ytans jämnhet, vald appliceringsmetod samt arbetsmiljön.

Rengöring av utrustning:

Använd Autocoat BT LV 350 Primer EP Reducer 3505-204.

Torktider:	10°C:	20°C:	40°C:	60°C:
Övermålningsbar med spackel:				
Vid max 60 µm efter:	2 tim	45 min	30 min	15 min
Övermålningsbar med slipgrund eller topplack:				
Vid användning av Autocoat BT LV 350 Primer EP Reducer				
Vid 90 µm efter:	1½ tim	45 min	30 min	15 min

OBS!

1. Om den maximala övermålningstiden 48 tim vid 20°C överskrids måste LV 350 Primer EP slipas med P320-P400 före fortsatt övermålning med en topplack.
2. LV 350 Primer EP med Hardener 3505-105 kan övermålas med sig själv inom 3 månader utan slipning.
3. LV 350 Primer EP med Hardener Fast 3505-103 kan övermålas med sig själv inom 1 månad utan slipning.
4. Applicera en filmtjocklek om minimum 40-50 µm av LV 350 Primer EP 3505-002 för att erhålla ett bra rostskydd och vidhäftning vid underlaget.

Rekommenderat slipkorn före övermålning med topplack, om nödvändigt: Torrt : P320-P400

Övermålningsbar med:

- Polyesterspackel
- Autocoat BT LV 252 Topcoat High Pressure 2529-001
- Autocoat BT LV 351 Topcoat MM/RM 3519-001
- Autocoat BT LV 352 Topcoat Premium 3529-001
- Autocoat BT LV 350 Filler Beige/Grey 3506-001
- Autocoat BT LV 350 Filler Varicolor 3506-002
- Autocoat BT WB 551 Basecoat RM 5518-001

LV 350 Primer EP 3505-002

ENDAST FÖR YRKESMÄSSIG ANVÄNDNING

VOC

EU:s VOC gränsvärde för denna produkt (produktkategori: IIB.C) som sprutfärdig blandning är max 540 g/l.
VOC-halten i denna produkt som sprutfärdig blandning är max 540 g/l.

Förpackning:

LV 350 Primer EP 3505-002 Light Yellow:	10L i 20L, 50L i 60L, 160L i 200L och 700L i 1000L
LV 350 Primer EP 3505-002 RAL7024:	16.8L i 20L, 50L i 60L, 150L i 200L och 700L i 1000L
LV 350 Primer EP 3505-003:	750L i 1000-liter behållare
LV 350 Primer EP Hardener 3505-105:	5L i 5L burk och 200L i 200L fat
LV 350 Primer EP Hardener Fast 3505-103:	5L i 5L burk
LV 350 Primer EP Reducer 3505-204:	5L i 5L burk

Kulör:

Ljusgul
RAL7024

Shelf life:

Autocoat BT LV 350 Primer EP	1½ år
Autocoat BT LV 350 Primer EP Hardener	2 år
Autocoat BT LV 350 Primer EP Hardener Fast	2 år
Autocoat BT LV 350 Primer EP Reducer	2 år

Produktförvaring:

Produktens hållbarhet bestäms när produkten förvaras öppnad vid 20°C
Undvika extrema fluktuationer i temperatur.

Minimal förvarings temperatur:	5°C
Maximal förvarings temperatur:	35°C

LV 350 Primer EP 3505-002

ENDAST FÖR YRKESMÄSSIG ANVÄNDNING**HÄLSA & SÄKERHETSDATABLAD angående
Autocoat BT LV 350 Primer EP 3505-002**

För professionellt bruk. (Se säkerhetsdatabladet).

Se text på etiketten av denna produkt.

Användaren av denna produkt är tvungen att följa de nationella föreskrifter som finns för hälsa och säkerhet i arbetet och avfallshantering.

Akzo Nobel Car Refinishes AB
Adress: Box 224, 135 27 Tyresö
Tel: +46 (0)8 503 04 100

ENDAST FÖR YRKESMÄSSIG ANVÄNDNING

Viktig information: Informationen i detta datablad är inte tänkt att vara fullständig och är baserad på vår nuvarande kunskap samt gällande lagar; varje person som använder denna produkt för annat ändamål än det som uttryckligen rekommenderas i det tekniska databladet utan att först ha erhållit skriftlig bekräftelse från oss om lämpligheten att använda produkten för ändamålet i fråga gör detta på egen risk. Det är alltid användarens ansvar att vidta nödvändiga åtgärder för att uppfylla de krav som ställs i lokala lagar och bestämmelser. Läs alltid databladet vad angår materialsäkerhet och det tekniska databladet vad angår produkten om sådana finns. Alla råd som vi ger eller annat uttalande från oss om produkten (angivna i detta datablad eller på annat sätt) är enligt vår uppfattning riktiga men vi har ingen kontroll över kvaliteten på underlaget eller de många faktorer som kan påverka användningen och appliceringen av produkten. Om vi inte särskilt och skriftligen kommit överens om annat påtar vi oss inget som helst ansvar för produktens prestanda eller för förlust eller skada som kan uppstå vid användningen av produkten. För de produkter som vi levererar och för de tekniska råd som vi lämnar gäller våra standard leveransvillkor. Ni bör efterfråga en kopia av dessa villkor och läsa dem noggrant. Informationen i detta datablad kan ändras från tid till annan mot bakgrund av nya erfarenheter och vår policy om kontinuerlig utveckling. Det är användarens ansvar att före användningen av produkten förvissa sig om att detta datablad är det aktuella.

Produktnamn nämnda i detta datablad är varumärken tillhörande, eller licensierade av, Akzo Nobel.

Huvudkontor

Akzo Nobel Car Refinishes B.V., PO Box 3 2170 BA Sassenheim, The Netherlands. www.sikkenscv.com