

## NM3001 PRIMER

- \* 2-komponent, vandig grunder under afledende belægning NM 3000 ESD Gulv
- \* Har lang potliferid og kort tørretid

### PRODUKTBEKRIVELSE

#### Anvendelsesområde

Diffusionsåben primer til anvendelse i forbindelse med elafledende gulve.

#### Materialebasis

Elektrisk ledende epoxyprimer baseret på vanddisperseret, højmolekylær epoxyharpiks.

#### MAL-kode (1993)

00-5

#### Kvalitetskontrol

ISO 9003 certifikat nr. 12.

#### Emballagestørrelse

Harz NM3001: 2,5 kg  
Hærder H-92 Toplak Express: 1,0 kg  
Tilsats CB 3001 1,8 kg

#### Opbevaring

Ved temperaturer over 0° C.  
Holdbar i min. 12 mdr. i uåbnet stand.

### EGENSKABER

- \* Diffusionsåben
- \* Lag potlife
- \* Kort tørretid
- \* Elektrisk ledende

### FORARBEJDNING

#### Egnet underlag

Alle mineralske overflader som beton, cement, anhydrit, keramiske materialer og lignende.

#### Forbehandling af underlag

Underlaget skal være bæredygtigt, rent og fri for slam, støv, smuds, olie, fedtresten eller andre vedhæftningshæmmende substanser.

Efter afrensning og primning skal overfladen udvise en overfladetrækstyrke på min. 1,8 MPa.

Beskadigede områder repareres med Rockidan mørtler og spartelmasser.

#### Blanding

Opblanding af base og hærder skal ske med langsomtgående boremaskine påsat blandespade. Sørg for grundig omrøring i mindst 4-5 minutter, husk sider og bund i blandesanden. Tilsatsmateriale må først tilsættes efter sammenblandingen af base og hærder. Tilsatsmaterialet CB 3001 rystes grundigt inden tilsætning

#### Forbrug

Ca. 0,1 – 0,15 kg/m<sup>2</sup> pr. lag afhængig af underlaget. Vi anbefaler, at der udføres prøveareal efter den valgte systembehandling, således at det nøjagtige forbrug og udfaldskrav kan bestemmes.

#### Fremgangsmåde

Påføres med mohairrulle. Påføringen skal ske i en ubrudt arbejdsrytme.

Sørg for tilstrækkelig arbejdskraft ved overfladebehandling af større arealer,

så overlapninger undgås.

#### Forarbejdningsstemperatur

Inden brug tempereres produktet til ca. 20° C.

Arbejdet må ikke udføres ved underlagstemperatur under + 15° C og luftfugtighed over 80 % RF.

Under arbejdets udførelse og afhærdning kræves godt luftskifte, så vandet i malingen kan fordampe. Er luftventilationen dårlig, vil den relative luftfugtighed over malinglaget blive så høj, at vandet ikke fordamper, hvorved overfladen bliver mat, og vedhæftningsevnen formindskes.

Ansamlinger i huller og lunger må ikke forekomme.

#### Rengøring

Værktøj rengøres i vand.

#### Beskyttelsesanvisninger

Der henvises til 16 pkt's leverandørbrugsanvisning (sikkerhedsdatablad).

### Tekniske data

<b>Produkttype</b>	2-Komponent, vandfortyndbar epoxy.	
<b>Blandingsforhold</b> (vægt)	Harz NM 3001	100 vægtdele
	Hærder H-92	40 vægtdele
	Tilsats CB 3001	72 vægtdele
<b>Vægtfylde</b>	1085 kg/m <sup>3</sup>	
<b>Tørstofindhold</b>	40 % (vægt)	
<b>Kemikaliebestandighed</b>	Se særskilt skema.	
<b>Viskositet</b>	Ca. 250 MPa	
<b>Trækstyrke</b>	25 MPa	
<b>Potlife</b> 100 gram ved 20° C	90 min.	
<b>Gangtør</b> ved 20° C	Ca. 24 timer	
<b>Fuldt afhærdet</b> ved 20° C	Ca. 7 døgn	
<b>Overmalingsinterval</b> ved 20° C	Når malingen kan betrædes uden mærker – efter ca. 24 timer.	
<b>Laveste hærdningstemperatur</b>	+ 15° C	

Alle værdier er målt ved 20°C og 60% RF. Lavere temperaturer og højere luftfugtighed forlænger hærdtiden.