

Sikkens Redox, helderheid in metaalbescherming

Verfsystemen voor onderhoud in de woning- en utiliteitsbouw

Staal, verzinkt staal, aluminium ... voor elk type ondergrond staat het juiste verfsysteem voor u klaar. Een veelzijdig assortiment Sikkens Redox producten. Compleet. Overzichtelijk. Handig en herkenbaar. Sikkens Redox verfsystemen zijn gebaseerd op jarenlange ervaring in bescherming van staalconstructies zoals petrochemische installaties, bruggen en sluizen. Op basis van deze ervaringen zijn speciaal voor onderhoud in woning- en utiliteitsbouw de onderstaande verfsystemen ontwikkeld. U kiest altijd het juiste verfsysteem. Watergedragen, alkyd of epoxy/polyurethaan. Voor elke situatie de ideale oplossing. Maak het uzelf gemakkelijk met de keuzeboom.

Ondergrond	Voorbehandeling	Bestaande coating/ eindlaag	Nieuw aan te brengen verfsysteem		
			Alkyd	Acrylaat	Epoxy/Polyurethaan
			Aflak	Aflak	Aflak
Verzinkt staal met een intacte, goed hechtende coating	A	Alkyd	01a	02a	
		Acrylaat		03	
		Chloorrubber		02a	
		Epoxy			04a
		Polyurethaan			04a
		Plastisol/ Siliconen- polyester			04a ¹
Verzinkt staal met intacte zinklaag en een gedeeltelijk intacte coating	B	Alkyd	05a, 05c	06a	
		Acrylaat		07	
		Chloorrubber		06a	

		Epoxy			08a
		Polyurethaan			08a
		Plastisol/ Siliconen- polyester			08a ¹
Verweerd verzinkt staal met gecorro- deerd staal en een gedeeltelijk intacte coating	C	Alkyd	09a	10a	
		Acrylaat		11	
		Epoxy Polyurethaan			12a 12a
		Plastisol/ Siliconen- polyester			12a ¹
Aluminium met een intacte, goed hechtende coating	J	Moffellak/ Poedercoating			04a ¹²
Aluminium met een gedeeltelijk intacte coating	K	Moffellak/ Poedercoating			08a ¹²

¹ Voordat de schilderwerkzaamheden plaatsvinden, dient er eerst een proefvlak te worden aangebracht en beoordeeld.

² Voor grote projecten dient er eerst overleg plaats te vinden met de afdeling Technical Support Bouwverven.

1. VOORBEHANDELING

- A. De intacte coating ontdoen van vet, vuil en vervolgens terdege opruwen*.
- B. Ondeugdelijke coating verwijderen. Het oppervlak ontdoen van vet en vuil. De zinklaag ontdoen van mogelijke zinkzouten door afborstelen met schoon zoet water en kunststof borstels. De zinklaag alsmede de intacte coating terdege opruwen*.
- C. Ondeugdelijke coating verwijderen. Het oppervlak ontdoen van vet en vuil. De zinklaag ontdoen van mogelijke zinkzouten door afborstelen met schoon zoet water en kunststof borstels. Roest verwijderen met bijvoorbeeld roterende borstels en/of schuurschijven tot reinheidsgraad St 3 volgens ISO 8501-1. De zinklaag alsmede de intacte coating terdege opruwen*.
- D. Het oppervlak ontdoen van vet en vuil. De zinklaag ontdoen van mogelijke zinkzouten door afborstelen met schoon zoet water en kunststof borstels en vervolgens het oppervlak terdege opruwen.
- E. Het oppervlak ontdoen van vet en vuil. De zinklaag ontdoen van mogelijke zinkzouten door afborstelen met schoon zoet water en kunststof borstels. Roest verwijderen met bijvoorbeeld roterende borstels en/of schuurschijven tot reinheidsgraad St 3 volgens ISO 8501-1. De zinklaag terdege opruwen.
- F. De intacte coating ontdoen van vet, vuil en vervolgens terdege opruwen*.
- G. Ondeugdelijke coating verwijderen. Het oppervlak ontdoen van vet en vuil. Roest verwijderen met bijvoorbeeld roterende borstels en/of schuurschijven tot reinheidsgraad St 3 volgens ISO 8501-1. De intacte coating terdege opruwen*.
- H. Het oppervlak ontdoen van vet en vuil. Roest verwijderen met bijvoorbeeld roterende borstels en/of schuurschijven tot reinheidsgraad St 3 volgens ISO 8501-1. Eventueel aanwezige walshuid verwijderen door middel van stralen tot reinheidsgraad Sa 2 volgens ISO 8501-1.
- J. De intacte coating ontdoen van vet, vuil en vervolgens terdege opruwen*.
- K. Ondeugdelijke coating verwijderen. Het oppervlak ontdoen van vet en vuil. Corrosieproducten verwijderen met bijvoorbeeld SCD-schijven. Het aluminium alsmede de intacte coating terdege opruwen.

*De volgende bestaande coatings/eindlagen hoeven niet te worden opgeruwd, te weten: IJzerglimmer (alle typen), Acrylaat, Chloorrubber en Plastisol.

2. NIEUW AAN TE BRENGEN VERFSYSTEEM

01	Rubbol SB/AZ/Express HG (1-2 lagen)	14	Redox BL Multi Primer + Rubbol BL Satura/Safira/Rezisto HG (2 lagen)
02	Redox BL Multi Primer + Rubbol BL Satura/Safira (1-2 lagen)	15	Redox EP Multi Primer + Redox PUR Finish Gloss/Satin (2 lagen)
03	Rubbol BL Satura/Safira (1-2 lagen)	16a	Redox EP Multi Primer (bijwerken staal)* + Redox EP Multi Primer + Redox AK Primer + Rubbol SB/AZ/ Express HG
04	Redox PUR Finish Gloss/Satin (1-2 lagen)	16b	Redox EP Multi Primer (bijwerken staal)* + Redox EP Multi Primer
05a	Redox EP Multi Primer (bijwerken zink) + Redox AK Primer + Rubbol SB/AZ/ Express HG	17	Redox EP Multi Primer + Redox EP Multi Primer + Rubbol BL Satura/Safira/Rezisto HG (1-2 lagen)
05b	Redox AC Multi Primer (bijwerken) + Rubbol SB/AZ/AZ HS (2 lagen)	18	Redox EP Multi Primer (bijwerken staal)* + Redox EP Multi Primer + Redox PUR Finish Gloss/Satin (2 lagen)
06	Redox BL Multi Primer (bijwerken) + Redox BL Multi Primer + Rubbol BL Satura/Safira/Rezisto HG (1-2 lagen)	19	Redox AK Primer (2x bijwerken) + Redox AK Primer + Rubbol SB/AZ/ Express HG
07	Redox BL Multi Primer (2x bijwerken) + Rubbol BL Satura/Safira/Rezisto HG (1-2 lagen)	20	Redox EP Primer (bijwerken) + Redox AK Primer + Rubbol SB/AZ/ Express HG
08	Redox EP Multi Primer (bijwerken) + Redox PUR Finish Gloss/Satin (bijwerken) + Redox PUR Finish Gloss/Satin (1-2 lagen)	21	Redox EP Primer (bijwerken) + Redox PUR Finish Gloss/Satin (bijwerken) + Redox PUR Finish Gloss/Satin (1-2 lagen)
09	Redox EP Multi Primer (bijwerken staal)* + Redox EP Metal Primer (bijwerken) + Redox AK Primer + Rubbol SB/AZ/ Express HG	22	Redox AK Primer (2 lagen) + Rubbol SB/AZ/ Express HG (2 lagen)
10	Redox BL Multi Primer (bijwerken) + Redox BL Multi Primer + Rubbol BL Satura/Safira/Rezisti HG (1-2 lagen)	23	Redox EP Multi Primer + Redox AK Primer + Rubbol SB/AZ/ Express HG
11	Redox BL Multi Primer (bijwerken) + Redox BL Multi Primer (bijwerken) + Rubbol BL Satura/Safira/Rezisto HG (1-2 lagen)	24	Redox BL Multi Primer + Redox BL Multi Primer + Rubbol BL Satura/Safira/Rezisto HG (2 lagen)
12	Redox EP Multi Primer (bijwerken staal)* + Redox EP Multi Primer (bijwerken) + Redox PUR Finish Gloss/Satin (bijwerken) + Redox PUR Finish Gloss/Satin (1-2 lagen)	25	Redox EP Multi Primer (2 lagen) + Redox PUR Finish Gloss/Satin (1-2 lagen)
13a	Redox EP Metal Primer + Redox AK Primer + Rubbol SB/AZ/ Express HG (1-2 lagen)		
13b	Redox AC Multi Primer + Rubbol SB/AZ/ Express HG (2 lagen)		

3. LAAGDIKTE

Voor de in de verfsystemen genoemde producten geldt bij kwast-/rolapplicatie de hieronder vermelde laagdikte.

Producten	Droge laagdikte in μm
Redox Primers	
Redox AC Multi Primer	40
Redox AK Primer	50
Redox BL Multi Primer	50
Redox EP Multi Primer	80
Redox Aflakken	
Redox PUR Finish Gloss	30
Redox PUR Finish Satin	50

Akzo Nobel Decorative Coatings B.V. Postbus 3, 2170 BA Sassenheim, Nederland. Afdeling Technical Support, Tel.: 071-3083400, Internet: www.sikkens.nl.

De doeltreffendheid van onze systemen berust op jarenlange praktijkervaring en laboratoriumresearch. Wij staan ervoor in, dat de kwaliteit van het volgens onze systemen vervaardigde werk voldoet aan de eigenschappen die Akzo Nobel Decorative Coatings B.V. heeft toegezegd, mits de onzerzijds gegeven voorschriften strikt zijn opgevolgd en het werk is uitgevoerd naar de eisen van goed vakmanschap. Wij wijzen iedere aansprakelijkheid af, indien het eindresultaat ongunstig is beïnvloed door factoren waarop wij geen controle hebben. De afnemer dient met de hem normaal ten dienste staande middelen te controleren of de geleverde producten geschikt zijn voor de beoogde toepassing. Bij het verschijnen van een nieuwe uitgave verliest dit technisch documentatieblad zijn geldigheid.