



**TECHNISCHE FICHE
TECHNICAL DATASHEET
KARTA TECHNICZNA
TECHNISCHES DATENBLATT**

AEC 1K ZNF PRIMER

Deze versie 2025_1 vervangt alle voorgaande.
This version 2025_1 supersedes all previous ones
Wersja 2025_1 zastępuje wszystkie poprzednie wersje.
Diese Version 2025_1 ersetzt alle vorherigen.

Passionate developers & manufacturers of performance coatings.

info@aecipaints.com - www.aecipaints.com - +32(0)59/65.00.65

Opgelet Attention Uwaga Achtung

TECHNISCHE SPECIFICATIES EN OPMERKINGEN

- De specificaties hebben betrekking op het bereide mengsel en zijn gebaseerd op standaard atmosferische omstandigheden 23/50, DIN 50014.
- Lagere temperaturen en/of hogere luchtvochtigheid verlengen de droging en uitharding.
- Toepassing onder +5°C is niet mogelijk.
- Tijdens het coaten en drogen moet de luchtvochtigheid minimaal zijn. 30% / max. 85%.
- Tijdens het coaten en drogen dient de omgevingstemperatuur min. +5°C / max. +30° te zijn.
- Objecttemperatuur moet boven de 15 graden zijn.
- * In droge, koele ruimtes, indien mogelijk vorstvrij. Zorg voor een goede ventilatie. 6 maanden vanaf de leveringsdatum in ongeopende originele verpakkingen in koele en droge omstandigheden.

TECHNICAL SPECIFICATIONS AND REMARKS

- The specifications are related to the prepared mixture and are based on standard atmospheric conditions 23/50, DIN 50014.
- Lower temperatures and/or higher humidity will prolong drying and hardening.
- Application below +5°C is not possible.
- During coating and drying the humidity should be min. 30 % / max. 85 %.
- During coating and drying the environmental temperature should be min. +5°C / max. +30°C.
- Object temperature must be above 15 degrees.
- * In dry, cool rooms, if possible frost-proof. Ensure good ventilation. 6 month from date of delivery when in unopened original containers in cool and dry conditions.

SPECYFIKACJA TECHNICZNA I UWAGI

- Specyfikacje odnoszą się do przygotowanej mieszanki i oparte są na standardowych warunkach atmosferycznych 23/50, DIN 50014.
- Niższe temperatury i/lub wyższa wilgotność wydłużają czas schnięcia i utwardzania.
- Nie można stosować poniżej +5°C.
- Podczas nakładania powłoki i schnięcia wilgotność powinna wynosić min. 30% / maks. 85%.
- Podczas nakładania i schnięcia temperatura otoczenia powinna wynosić min. +5°C / maks. +30°C.
- Temperatura obiektu musi wynosić powyżej 15 stopni.
- * W suchych, chłodnych pomieszczeniach, jeśli to możliwe, zabezpieczonych przed mrozem. Zapewnić dobrą wentylację. 6 miesięcy od daty dostawy w nieotwartych oryginalnych pojemnikach w chłodnych i suchych warunkach.

TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN UND ANMERKUNGEN

- Die Angaben beziehen sich auf die fertige Mischung und basieren auf Normklima 23/50, DIN 50014.
- Niedrigere Temperaturen und/oder höhere Luftfeuchtigkeit verlängern die Trocknung und Aushärtung.
- Eine Anwendung unter +5°C ist nicht möglich.
- Während der Beschichtung und Trocknung sollte die Luftfeuchtigkeit min. 30 % / max. 85 %.
- Während der Beschichtung und Trocknung sollte die Umgebungstemperatur min. +5 °C / max. +30 °C.
- Die Objekttemperatur muss über 15 Grad liegen.
- * In trockenen, kühlen Räumen, möglichst frostsicher. Für gute Belüftung sorgen. 6 Monate ab Lieferdatum in ungeöffneten Originalgebinden bei kühler und trockener Lagerung.

Verklaring van pictogrammen Explanation of pictograms Objasnienie piktogramów Erklärung der Piktogramme



Productcode
Product code
Kod produktu
Produktcode



Beschrijving
Description
Opis
Beschreibung



Rendement*
Performance*
Wydajność*
Leistung*

*Theoretisch
*Théorique
*Theoretical



DFT / TSD

Laagdikte
Layer thickness
Grubość warstwy
Schichtdicke



Glansgraad - bij meethoek 60°
Gloss level - measuring angle 60°
Poziom połysku – kąt pomiaru 60°
Glanzgrad - messwinkel 60°



Mengverhouding in volume
Mixing ratio in volume
Proporcje mieszania objętościowego
Mischungsverhältnis in Volumen



Densiteit
Density
Gęstość
Dichte



Potlife
Żywotność
Topfzeit



ZNF PRIMER

AEC 1K ZNF PRIMER

AEC 1K ZNF primer is een sneldrogende high build industriële anticorrosie primer op basis van zinkfosfaat. Geschikt als roestwerende primer voor de bescherming van staalstructuren/constructies. Sneldrogend en toepasbaar in lagen tot 80 µm. Kan worden aangepast voor verwerking met elektrostatisch pistool. Goede hechting op gestraald staal.

AEC 1K ZNF primer is a fast drying high build industrial anticorrosion primer based on zinc phosphate. Suitable as an anti-corrosion primer for the protection of steel structures/structures. Fast drying and applicable in layers up to 80 µm. Can be adapted for processing with electrostatic gun. Good adhesion to blast-ed steel.

Podkład AEC 1K ZNF to szybkoschnący, grubowarstwowy przemysłowy podkład antykorozyjny na bazie fosforanu cynku. Nadaje się jako podkład antykorozyjny do ochrony konstrukcji stalowych. Szybkoschnący, można nakładać warstwami o grubości do 80 µm. Możliwość dostosowania do obróbki za pomocą pistoletu elektrostycznego. Dobra przyczepność do stali piaskowanej.

AEC 1K ZNF Primer ist ein schnelltrocknender industrieller Korrosionsschutzprimer auf Basis von Zinkphosphat mit hohem Aufbau. Geeignet als Korrosionsschutzgrundierung für den Schutz von Stahlkonstruktionen/Strukturen. Schnell trocknend und in Schichten bis zu 80 µm anwendbar. Kann für die Verarbeitung mit einer elektrostatischen Pistole angepasst werden. Gute Haftung auf gestrahltem Stahl.



* Basisgegevens bij 20°C / Basic data at 20°C / Podstawowe dane w temperaturze 20°C / Grunddaten bei 20°C

AECZNFPRM	RAL 7035 ROODBRUIN / RED-BROWN / ROUGE-BRUN / RÖTLICH-BRAUN	12m ² /ltr	40 µm	MAT		1,4 - 1,42 kg	12m
AECTHS	SYNTHETIC THINNER ROZRYNNIK SYNTETYCZNY VERDÜNNER				10-25%		



AEC 1K ZNF PRIMER

PRODUCT EIGENSCHAPPEN :

- Overschilderen :
na 6 uur bij 20°C / onbeperkt
- Vlampunt : >23 °C
- Vastestof: ca. 47%
- 40 µm DFT

• Drogen bij 40 µm droge laag :

- na 10 min stofdroog
- na 45 min handdroog
- na 7 dagen volledig uitgehard

• Airless spuiten :

- Opening : 0,013" - 0,015"
- Spuitedruk : 120 - 140 bar

• Spuiten met luchtdruk :

- Opening: 1,5 - 1,8 mm
- Spuitedruk : 3 bar

• Kwast / roller :

- Alleen kleine oppervlakken

• Schoonmaakverduunning :

- Synthetische thinner

WŁAŚCIWOŚCI PRODUKTU:

- Ponowne malowanie:
po 6 godzinach w temperaturze 20°C / bez ograniczeń
- Temperatura zapłonu: >23 °C
- Zawartość substancji stałych: ok. 47%
- 40 µm DFT

• Schnięcie 40 µm DFT :

- po 10 min, pyłosuchość
- po 45 min, suchość w dotyku
- po 7 dniach, pełne utwardzenie

• Natryskiwanie bezpowietrzne:

- Rozmiar dyszy: 0,013" - 0,015"
- Ciśnienie przepływu: 120-140 barów

• Natryskiwanie sprężonym powietrzem:

- Rozmiar dyszy: 1,5-1,8 mm
- Ciśnienie natryskiwania: 3 bar

• Pędzel/wałek:

- Tylko małe powierzchnie

• Rozcieńczanie do czyszczenia:

- Rozcieńczalnik syntetyczny

PRODUCT PROPERTIES :

- Recoating :
after 6 hours at 20°C / unlimited
- Flash point : >23 °C
- Solid content : ca. 47%
- 40 µm DFT

• Drying 40 µm DFT :

- after 10 min, dust-dry
- after 45 min, touch-dry
- after 7 days, fully cured

• Airless spraying :

- Nozzle size: 0,013" - 0,015"
- Flow pressure: 120 - 140 bar

• Compressed air spraying :

- Nozzle size: 1,5 - 1,8 mm
- Spraying pressure: 3 bar

• Brush / roller :

- Small surfaces only

• Cleaning dilution :

- Synthetic thinner

PRODUKTEIGENSCHAFTEN :

- Überstreichbar:
nach 6 Stunden bei 20°C / unbegrenzt
- Flammpunkt : >23 °C
- Festkörper : ca. 47%
- 40 µm DFT

• Staubtrocken 40 µm TSD :

- Nach 10 Min, Griffest
- Nach 45 Min., Trocken
- Nach 7 Tagen, Forcierte Trocknung

• Airless-Spritzen :

- Düsendgröße: 0,013" - 0,015"
- Spritzdruck: 120 - 140 bar

• Druckluft-Spritzen :

- Düsendgröße: 1,5 - 1,8 mm
- Spritzdruck: 3 bar

• Pinsel / Rolle :

- Nur kleine Flächen

• Reinigungsverdünnung :

- Synthetischer Verdüner

Overschildertijd droge laagdikte 40 µm / Czas ponownego malowania grubość suchej powłoki 40 µm / Overcoating time dry film thickness 40 µm / Überarbeitungszeit Trockenschichtdicke 40 µm :				
	10°C	15°C	20°C	30°C
1K	min. 10 h max. ∞	min. 8 h max. ∞	min. 6 h max. ∞	min. 4 h max. ∞
2K	min. 10 h max. ∞	min. 8 h max. ∞	min. 6 h max. ∞	min. 4 h max. ∞

De ondergrond moet droog, stof- en vetvrij zijn. Verontreiniging van het oppervlak die de hechting verminderen (walshuid, zweetresten, olie, e.d.) dienen zorgvuldig te worden verwijderd. Onmiddellijk spoelen met verdunner. Sa 2% straalstralen. Eventueel hogedrukreiniging met turbo-reinigingsoplossing. Licht strippen (sweep) voor galvaniseerde steunen. Verwijder zorgvuldig de rolhuid, lasresten, stof, zinkreactieproducten die de hechting belemmeren, oplosbare resten van chemische voorbehandeling, etc. Luchtvochtigheid bij aanbrengen en drogen min. De in dit blad met toelichtingen gegeven algemene richtlijnen en beschrijvingen geven wij naar beste weten. Onze aanduidingen en gegevens vertegenwoordigen geen gegarandeerde eigenschap in juridische zin. Een toepassingstechnisch advies in woord, op schrift of door proefnemingen geldt slechts in algemene zin, ook voor wat betreft eventuele octrooirechten van derden. Onze algemene aanwijzingen ontslaan u niet de verplichting de door ons geleverde producten op geschiktheid voor de bedoelde procédés of taken, waarvoor ze worden, gebruikt te controleren. Toepassing, gebruik en verwerking van de producten vallen buiten onze mogelijkheid tot controle en zijn daardoor uitsluitend voor uw verantwoording. Voor het overige gelden onze algemene verkoop- en leveringsvoorwaarden zoals overeengekomen.

The surface must be dry, free of dust and grease. Contamination of the surface that reduces the adhesion (mill scale, sweat residues, oil, etc.) must be carefully removed. Immediate rinsing with thinner. Sa 2% jet blasting. Possibly high pressure washing with turbo detergent solution. Light stripping (sweep) for galvanized supports. Carefully remove the rolling skin, welding residues, dust, zinc reaction products which impair adhesion, soluble residues from chemical pre-treatment, etc. Air humidity for application and drying min. The general guidelines and descriptions given in this explanatory sheet are given to the best of our knowledge. Our designations and data do not represent a guaranteed property in a legal sense. Application-technical advice in word, in writing or through experiments only applies in a general sense, also with regard to any patent rights of third parties. Our general instructions do not release you from the obligation to use the products supplied by us for their suitability for the intended processes or tasks for which they are intended. Application, use and processing of the products are beyond our control and are therefore solely your responsibility. For the rest, our general terms and conditions of sale and delivery apply as agreed.

Powierzchnia musi być sucha, wolna od kurzu i tłuszczu. Zanieczyszczenia powierzchni, które zmniejszają przyczepność (zgorzelina walcownicza, pozostałości potu, olej itp.), należy dokładnie usunąć. Natychmiastowe sputkanie rozcieńczalnikami. Śrutowanie strumieniem Sa 2%. Ewentualnie mycie wysokociśnieniowe roztworem detergentu Sa 2%. Lekkie zdzieranie (zamiatanie) w przypadku podłoży ocynkowane. Należy dokładnie usunąć zgorzelinę walcowniczą, pozostałości spawalnicze, kurz, produkty reakcji cynku, które pogarszają przyczepność, rozpuszczalne pozostałości po obróbce chemicznej itp. Wilgotność powietrza podczas nakładania i schnięcia min. Ogólne wytyczne i opisy podane w niniejszej ulotce wyjaśniającej są zgodne z naszą najlepszą wiedzą. Nasze oznaczenia i dane nie stanowią gwarantowanej właściwości w sensie prawnym. Porady techniczne dotyczące stosowania, udzielane ustnie, pisemnie lub w drodze eksperymentów, mają charakter ogólny, również w odniesieniu do praw patentowych osób trzecich. Nasze ogólne instrukcje nie zwalniają Państwa z obowiązku sprawdzenia, czy dostarczone przez nas produkty są odpowiednie do zamierzonych procesów lub zadań, do których są przeznaczone. Stosowanie, używanie i przetwarzanie produktów pozostaje poza naszą kontrolą i dlatego leży wyłącznie w Państwa odpowiedzialności. W pozostałych przypadkach obowiązują nasze ogólne warunki sprzedaży i dostawy zgodnie z ustaleniami.

Die Oberfläche muss trocken, staub- und fettfrei sein. Haftungsmindernde Verunreinigungen der Oberfläche (Walzhaut, Schweißrückstände, Öl etc.) müssen sorgfältig entfernt werden. Sofort mit Verdünnung spülen. Sa 2% Strahlen. Eventuell Hochdruckwäsche mit Turbowaschmittellösung. Leichtes Abbeizen (Sweep) für verzinkte Stützen. Walzhaut, Schweißrückstände, Staub, haftbeeinträchtigende Zinkreaktionsprodukte, lösliche Rückstände aus chemischer Vorbehandlung etc. sorgfältig entfernen. Luftfeuchtigkeit für Auftrag und Trocknung min. Die allgemeinen Hinweise und Beschreibungen in diesem Merkblatt erfolgen nach bestem Wissen. Unsere Bezeichnungen und Daten stellen keine zugesicherte Eigenschaft im Rechtssinne dar. Anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift oder durch Versuche gilt nur allgemein, auch im Hinblick auf etwaige Schutzrechte Dritter. Unsere allgemeinen Hinweise entbinden Sie nicht von der Verpflichtung, die von uns gelieferten Produkte auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren oder Aufgaben, für die sie bestimmt sind, zu verwenden. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung der Produkte liegen außerhalb unserer Kontrolle und liegen daher ausschließlich in Ihrem Verantwortungsbereich. Im Übrigen gelten unsere Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen als vereinbart.