

## Dane techniczne nr 541

## **PROTECT PRIMER SEALER - podkład akrylowy**

### **Charakterystyka**

Wielofunkcyjny grunt izolujący dwuskładnikowy o właściwościach antykorozyjnych. Jest to produkt mający szerokie zastosowanie nie tylko jako izolator ale też jako podkład wypełniający. Może być nakładany metodą mokro-na-mokro. Doskonale izoluje powierzchnie szpachlowane. Można go nakładać bezpośrednio na metal. Dostępne kolory to szary, czarny i biały. Zmieszanie białego i czarnego podkładu w wybranych proporcjach, pozwala uzyskać różne odcienie szarości.

### **Właściwości**

- Wysoka siła wypełniania
- Bardzo dobre właściwości izolujące
- Doskonała przyczepność do podłoża
- Szybkie schnięcie
- Wysoka ochrona antykorozyjna

Kolor: szary/czarny/biały

VOC: 539 g/l mieszanki (wersja gruntująca)

Produkt spełnia wymagania dyrektywy Unii Europejskiej (2004/42/EC/IIB), która dla tej kategorii produktów (c) przewiduje wartość VOC na poziomie 540 g/l – dot. wersji wypełniającej oraz gruntującej.

Wymagania dyrektywy nie są spełnione w przypadku wersji mokro-na-mokro.

### **Przygotowanie podłoża**

Naprawiane podłoże musi być czyste, suche, wyszlifowane i odtłuszczone za pomocą zmywacza PROLINE 248 ANTISILICONE CLEANER.

Obróbka ręczna materiałami ściernymi na sucho P280 - P400 lub na mokro P400 – P800.

Obróbka maszynowa materiałami ściernymi na sucho P240 - P400 .

Produkt można nakładać bezpośrednio na następujące podłoża:

- Stal i aluminium (po uprzednim zmatowaniu i odtłuszczeniu)
- Stal ocynkowaną i stal galwanizowaną (po uprzednim zmatowaniu i odtłuszczeniu)
- GFK/GRP – laminaty poliestrowo-szklane (po przeszlifowaniu)
- Szpachle poliestrowe
- Podkłady epoksydowe
- Podkłady reaktywne

# 541

- Oryginalne kataforezy\*
- Stare powłoki lakiernicze (po uprzednim zmatowaniu i odtłuszczeniu)

## Aplikacja



Proporcje mieszania:	objętościowo	wagowo
Podkład 541	100	100
Utwardzacz 341	25	17,4
Rozcieńczalnik 112	5-10% (wersja wypełniająca)	
	15-20% (wersja gruntująca)	
	25-30% (mokro-na-mokro)	



Lepkość natrysku:  
30-40 sek. w 20°C dla wersji wypełniającej (5-10% rozcieńczalnika)  
20-25 sek. w 20°C dla wersji gruntującej (15-20% rozcieńczalnika)  
17-19 sek. w 20°C dla wersji mokro-na-mokro (25-30% rozcieńczalnika)  
Czas życia mieszanki:  
ok. 15 min w 20°C dla wersji wypełniającej i gruntującej  
ok. 20 min w 20°C dla wersji mokro-na-mokro



Do szlifu:  
Pistolet natryskowy RP – dysza: 1,6-2,0 mm; ciśnienie na wejściu 2,0-2,2 bar  
Pistolet natryskowy HVLP – dysza: 1,5-1,7 mm; ciśnienie wlotowe 2,0 bar  
Mokro-na-mokro:  
Pistolet natryskowy RP – dysza: 1,2-1,4 mm; ciśnienie na wejściu 2,0-2,2 bar  
Pistolet natryskowy HVLP – dysza: 1,3-1,5 mm; ciśnienie wlotowe 2,0 bar



Do szlifu:  
Liczba warstw: 1-2; wersja wypełniająca 80 μ, wersja gruntująca 50 μ (sucha warstwa)  
Mokro-na-mokro:  
Liczba warstw: 1+½; 30 μ (sucha warstwa)



Odparowanie:  
5-10 min pomiędzy warstwami  
ok. 20 min przed nałożeniem lakieru rozcieńczalnikowego – do 8 godz.  
ok. 30 min przed nałożeniem lakieru wodorozcieńczalnego – do 8 godz.  
Czas odparowania jest zależny od temperatury otoczenia i grubości powłoki



Schnięcie w 20°C:  
Do szlifowania:  
1,5-2,5 godz. (wersja gruntująca przy grubości powłoki 50-100 μ)  
2-3 godz. (wersja wypełniająca przy grubości powłoki 80-160 μ)  
Temperatura poniżej 20°C znacznie wydłuża czas utwardzania podkładu

# 541

Wyrzewanie w 60°C (temp. obiektu):

Do szlifowania:

15-20 min wygrzewania (wersja gruntująca przy grubości powłoki 50-100 μ) + 1 godz. schłodzenia;

20-30 min wygrzewania (wersja wypełniająca przy grubości powłoki 80-160 μ) + 1 godz. schłodzenia



Schnięcie IR:

Fala krótka: 6-8 min (wersja gruntująca); 8-10 min (wersja wypełniająca)

Nie przekraczać temp. 60°C.

Należy stosować się do zaleceń producenta.

Odczekać ok. 10 min przed rozpoczęciem suszenia promiennikiem.



Szlifowanie na mokro:

Szlifowanie ręczne: P800 – P1000





Szlifowanie maszynowe: P600-P1000

Szlifowanie na sucho:

Szlifowanie ręczne: P320 – P500

Szlifowanie maszynowe: P360-P500

**Tabela odcieni szarości**

Kolor	Odcień	Proporcje mieszania wagowo	Zalecany kolor bazy
	RAL 9003	100% biały	pomarańczowy, biały, żółty
	RAL 7040	100% szary	odcienie czerwieni
	RAL 7045	13 : 87 (czarny : szary)	jasny szary, jasny zielony, jasny niebieski, ciemny czerwony
	RAL 7015	64,3 : 35,7 (czarny : szary)	szary, niebieski, ciemny zielony
	RAL 9004	100% czarny	czarny

# 541

W celu uzyskania koloru RAL 7015 i 7045 należy zmieszać podkład czarny z szarym w poniższych proporcjach objętościowych

RAL 7045	100 ml	250 ml	500 ml	750 ml	1000 ml
CZARNY	13 ml	33 ml	67 ml	100 ml	134 ml
SZARY	87 ml	217 ml	433 ml	650 ml	866 ml

RAL 7015	100 ml	250 ml	500 ml	750 ml	1000 ml
CZARNY	65 ml	162 ml	325 ml	487 ml	649 ml
SZARY	35 ml	88 ml	175 ml	263 ml	351 ml

W celu uzyskania koloru RAL 7015 i 7045 należy zmieszać podkład czarny z szarym w poniższych proporcjach wagowych

RAL 7045	141 g (100 ml)	353 g (250 ml)	706 g (500 ml)	1059 g (750 ml)	1413 g (1000 ml)
CZARNY	18 g	46 g	92 g	138 g	184 g
SZARY	123 g	307 g	614 g	921 g	1229 g

RAL 7015	140 g (100 ml)	348 g (250 ml)	697 g (500 ml)	1045 g (750 ml)	1393 g (1000 ml)
CZARNY	90 g	224 g	448 g	672 g	896 g
SZARY	50 g	124 g	249 g	373 g	497 g

## Warstwy następne

- Lakiery nawierzchniowe 2k
- Lakiery bazowe 1k
- Szpachle poliestrowe 2k
- Podkłady akrylowe 2k

## Uwagi

- Nie dodawać więcej utwardzacza niż zalecono
- Dla uzyskania optymalnych rezultatów, należy aplikować podkład w temperaturze pokojowej; temperatura otoczenia i temperatura produktu powinny być zbliżone
- Chronić oczy i drogi oddechowe, stosować sprzęt ochrony osobistej podczas pracy
- Pomieszczenia powinny być dobrze wentylowane
- Myć sprzęt lakierniczy i narzędzia bezpośrednio po ukończeniu aplikacji
- Stosować się do zaleceń zawartych w kartach bezpieczeństwa MSDS
- Szczelnie zamykać pojemniki natychmiast po użyciu produktów
- Chronić utwardzacz przed wilgocią i mrozem
- \*Dopuszczana jest możliwość nie matowania oryginalnej katalforezy w miejscach trudnodostępnych, po teście rozcieńczalnikowym oraz dokładnym odtłuszczeniu powierzchni. Natomiast jeśli jest taka możliwość, zalecamy lekkie zmatowienie katalforezy włókniną ścierną. Należy pamiętać, że na rynku występują różnego rodzaju powłoki katalforezy, często nieznanego producenta i słabej jakości.

## Przechowywanie

Produkt należy przechowywać w szczelnie zamkniętych opakowaniach, w suchym i chłodnym, dobrze wentylowanym pomieszczeniu, z dala od źródeł ognia. Nie narażać na bezpośrednie działanie promieni słonecznych. Chronić przed przegrzaniem, mrozem i wilgocią. Przechowywać w temperaturze +15 - +25°C.

# 541

Pozwolić na osiągnięcie zalecanej temperatury przed aplikacją w sposób naturalny (unikać nagłego ogrzewania/schładzania). Temperatura produktu i elementu powinna wynosić ok. 20°C.  
Stabilność magazynowa podkładu: 12 miesięcy od daty produkcji.  
Stabilność magazynowa utwardzacza: 12 miesięcy od daty produkcji.

Dane techniczne Proline 541 – 03/2023

Produkt przeznaczony do zastosowań profesjonalnych, przez wykwalifikowany personel. Nie ponosimy odpowiedzialności za skutki niewłaściwego stosowania produktu.