

Dane techniczne nr 575

EPOXYPRIMER 2K - podkład epoksydowy

Charakterystyka

Podkład epoksydowy dwukomponentowy o doskonałej przyczepności na metal i wysokiej sile antykorozyjnej. Charakteryzuje się łatwą aplikacją i obróbką ścierną oraz szybkim schnięciem. Zalecany do nakładania na podłoża metalowe: stal, stal ocynkowana, aluminium; a także na odpowiednio wyszlifowane powłoki z kataforezą, stare powłoki lakiernicze, szpachlówki poliestrowe. Odpowiedni do aplikacji zarówno w systemie mokre-na-mokre, jak i suche-na-suche.

Właściwości

- Łatwa aplikacja
- Szybkie schnięcie
- Łatwe szlifowanie
- Wysoka ochrona przed korozją

Kolor: szarozółty

Gęstość (w 20°C): 1,45-1,50 g/cm³

VOC: >540 g/l mieszanki

Utwardzacz: gęstość w 20°C 0,90-0,92 g/cm³, kolor żółty / ciemnożółty

Produkt spełnia wymagania dyrektywy Unii Europejskiej (2004/42/EC), która dla tej kategorii produktów przewiduje wartość VOC na poziomie 540 g/l.

Przygotowanie podłoża, stosowanie produktu

Podłoże musi być czyste, suche i odpowiednio odtłuszczone za pomocą zmywacza PROLINE 248 ANTISILICONE CLEANER.

Stal: przeszlifować na sucho papierem ściernym P120.

Stal ocynkowana: przeszlifować na sucho papierem ściernym P400 lub czerwoną włókniną.

Aluminium: przeszlifować na sucho papierem ściernym P280-P360 lub czerwoną włókniną.

Powłoki z kataforezą: przeszlifować na sucho papierem ściernym P240-P360 lub czerwoną włókniną.

Stare powłoki lakiernicze i szpachlówki poliestrowe: przeszlifować na sucho papierem ściernym P240-P360.

Szpachlówki poliestrowe: przeszlifować na sucho papierem ściernym P240-P320.

Po szlifowaniu należy ponownie dokładnie oczyścić powierzchnię i odtłuścić za pomocą zmywacza PROLINE 248 ANTISILICONE CLEANER.

Nie nakładać na podkłady reaktywne i produkty akrylowe 1k. Nie nakładać na ani pod szpachłówki natryskowe.

Temperatura podczas aplikacji: 18 - 22°C; wilgotność 40-60%.

Podkład można pokrywać szpachłówkami poliestrowymi po utwardzeniu przez 30 min w 60°C lub po 5 godz. schnięcia w temperaturze pokojowej.

W wersji suche-na-suche (do szlifu):

Dokładnie wymieszać podkład z utwardzaczem w proporcji 2:1 objętościowo. Aplikacja pistoletem natryskowym:

- rozmiar dyszy: 1,6 mm
- ilość warstw: 1-2
- czas odparowania między warstwami: 5-10 min

Obróbka ścierna na sucho papierem ściernym P400-P500.

W wersji mokre-na-mokre:

Dokładnie wymieszać podkład z utwardzaczem w proporcji 2:1 objętościowo. Aplikacja pistoletem natryskowym:

- rozmiar dyszy: 1,3 mm
- ilość warstw: 1

Po upływie 30 min w 20°C nałożyć dwuskładnikowy podkład akrylowy lub lakier nawierzchniowy.

Aplikacja



Proporcje mieszania:	objętościowo	wagowo
Podkład 575	100	100
Utwardzacz CDL-04.092	50	31



Lepkość do natrysku: 18-21 sek. w 20°C DIN 4
Czas życia mieszanki: 40 min



Pistolet z kubkiem grawitacyjnym – dysza: 1,6 mm (do szlifu); 1,3 mm (mokre-na-mokre)
Ciśnienie natrysku – zgodnie z zaleceniami producenta pistoletu.



Liczba warstw: 1-2 (do szlifu); 1 (mokre-na-mokre)
Grubość suchej powłoki: 40-50 μ (do szlifu); 30-35 μ (mokre-na-mokre)



Odparowanie (do szlifu):
5-10 min w 20°C – między warstwami
10 min w 20°C – przed suszeniem

575



Schnięcie:

w 20°C: 5 godz. (do szlifu); 30 min (mokre-na-mokre)
wygrzewanie w 60°C: 30 min (do szlifu)



Szlifowanie na sucho: P400 – P500

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 +10 - +30°C.

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.