

524 PRM-EPX

Bezchromianowy epoksydowy podkład gruntujący 2K (żywica) Baza żywiczna: epoksyd dwuskładnikowy

Informacja techniczna 5.3.5

Produkty:	Pigmenty GJ50- Żywica GK15-2300 Żywica/Pigmenty 80 : 20 Utwardzacz SC65-0731 Normalny SC65-0703 Wolny Rozcieńczalnik SV32-0482 Normalny		
Aplikacja i właściwości:	Bezchromianowy epoksydowy podkład gruntujący 2K (żywica) • Dobra przyczepność do wielu podłoży metalowych • Doskonała ochrona przed korozją • Dobre wypełnienie i rozlewność • Brak tendencji do zacieków • Możliwość uzyskania wielu kolorów poprzez dobarwianie żywicy pigmentami • Minimalna temperatura podczas aplikacji wynosi +12°C • Możliwość szybkiej aplikacji lakieru dzięki krótkim czasom odparowania • Certyfikat zgodności dla przechowywania suchej żywności w kontakcie z farbą nawierzchniową 648 TPC-PUR		
Podłoża i przygotowanie: Utwardzona istniejąca powłoka Goła stal Stal galwanizowana (patrz rozdział 3.6) Aluminium Tworzywo wzmacniane włóknem szklanym	Oczyszczanie SV20-0505 SV22-0500 SV22-0500 SV22-0500 SV20-0530	Szlifowanie P240-360 P80-150 Włóknina ścierna P150-180 P180-240	Oczyszczanie SV20-0505 SV22-0500 SV22-0500 SV22-0500 SV20-0530
	* Inne substraty mogą być możliwe. Proszę odnieść się do matrycy 3.9		
Pokrywać lakierem:	TPC-AKD, TPC-PUR, TPC-EPX, TPC-ACR, BCT-MPS		
Dane produktu:	Przed aplikacją usunąć korozję przez szlifowanie lub piaskowanie. Przyczepność zależy od stopu aluminium. Należy ją sprawdzić przed właściwym lakierowaniem. Na produkt można aplikować szpachlę 103 BOF-UPE po 45-60 minutach w 60°C. W połączeniu z utwardzaczem SC65-0703 zapodkładowany obiekt może być składowany wewnątrz bez narażenia na ekspozycję promieni słonecznych w okresie 6 miesięcy. Po składowaniu dłuższym niż 6 miesięcy konieczne jest zmycie powierzchni myjką ciśnieniową i ponowne nałożenie jednej warstwy 524 PRM-EPX w celu.		
Uwagi specjalne:	Nie można wykluczyć, że ten produkt zawiera cząstki mniejsze niż 0,1 µm. Produkty tylko do zastosowania profesjonalnego.		

524 PRM-EPX

Bezchromianowy epoksydowy podkład gruntujący

2K (żywica) Baza żywiczna: epoksyd dwuskładnikowy

Informacja techniczna 5.3.5

Zastosowanie:

Grunt 2K

Uwagi:

Dane o udziale LZO, wydajności udziale ciał stałych i lepkości bazują na objętościowej proporcji mieszania z utwardzaczem SC65-0703. Rozcieńczalnik dobrać zależnie od temperatury otoczenia i wielkości lakierowanego obiektu.

	Produkt	524 PRM-EPX 2K podkład gruntujący			
	LZO	Teoretyczna wydajność przy 1 µm (RAL3000/9010)		Udział ciał stałych	
	540-560 g/l	354/328 m²/kg		404/397 m²/L	50-55 % wagowo
	Proporcja	524 PRM-EPX	100 % wagowo		3 obj. 3 obj.
	Utwardzacz	SC65-0731	20 % wagowo	-	1 obj. -
		SC65-0703	-	20 % wagowo	- 1 obj.
	Rozcieńczalnik	SV32-0482	35 % wagowo	20 % wagowo	2 obj. 1 obj.
	Lepkość w 23°C DIN 4	Grubość suchej powłoki		Żywotność w 20°C	Połysk pod kątem 60°
	3:1:1 obj. 22-26 s. 3:1:0.5 obj. 28-34 s.	50-60 µm (2 warstwy). Odprowadzenie między warstwami 5-10 min.		3 godz.	mat
	Aplikacja	Lepkość (s.)	Proporcja	Ciśnienie (bar)	Dysza (mm)
	Pistolet	22-26	3:1:1	< 2.5	1.6-1.8
	Pistolet HVLP	22-26	3:1:1	~ 2	1.6-1.9
	Pistolet ssący	22-26	3:1:1	2-3	1.6-1.9
	Próżniowo/ w osłonie powietrza	28-34	3:1:0.5	120-150	0.28-0.33
	Pompa membranowa lub ciśnieniowa	22-34	3:1:1	< 4	1.1
	Pędzel lub wałek	Bez rozcieńczalnika			
	Schnięcie w temp. obiektu:	Pyłosuchość	Odprowadzenie (mokra na mokro)	Suchość w dotyku	Kolejna warstwa
	20°C (-0731/-0703)	20 min.	1/1,5 godz.	3/6 godz.	Maks. 72 godziny
	60°C (-0731/-0703)	-	30 min.	30 min.	-
	Szlifowanie	Szlifowanie na mokro i na sucho po dobrym wysuszeniu przez 45-60 min. w 60°C temperatury obiektu (z utwardzaczem SC65-0731).			