

524 PRM-EPX

Bezchromianowy epoksydowy podkład gruntujący 2K, GL62-7610 szary Baza żywiczna: epoksyd dwuskładnikowy
Informacja techniczna 5.3.6

Produkty:	ŻywicaGL62-7610 Żywica/PigmentyJeżeli to potrzebne, produkt można barwić do 5% pigmentami GJ50- UtwardzaczSC65-0731 Normalny SC65-0703 Wolny RozcieńczalnikSV32-0482 Normalny																		
Aplikacja i właściwości:	Bezchromianowy epoksydowy podkład gruntujący 2K, GL62-7610 szary • Dobra przyczepność do wielu podłoży metalowych • Doskonała ochrona przed korozją • Dobre wypełnienie i rozlewność • Produkt w kolorze ~RAL7035 • 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	<table><tr><th>Oczyszczanie</th><th>Szlifowanie</th><th>Oczyszczanie</th></tr><tr><td>SV20-0505</td><td>P240-360</td><td>SV20-0505</td></tr><tr><td>SV22-0500</td><td>P80-150</td><td>SV22-0500</td></tr><tr><td>SV22-0500</td><td>Włóknina ścierna</td><td>SV22-0500</td></tr><tr><td>SV22-0500</td><td>P150-180</td><td>SV22-0500</td></tr><tr><td>SV20-0530</td><td>P180-240</td><td>SV20-0530</td></tr></table> * Inne substraty mogą być możliwe. Proszę odnieść się do matrycy 3.9	Oczyszczanie	Szlifowanie	Oczyszczanie	SV20-0505	P240-360	SV20-0505	SV22-0500	P80-150	SV22-0500	SV22-0500	Włóknina ścierna	SV22-0500	SV22-0500	P150-180	SV22-0500	SV20-0530	P180-240	SV20-0530
Oczyszczanie	Szlifowanie	Oczyszczanie																	
SV20-0505	P240-360	SV20-0505																	
SV22-0500	P80-150	SV22-0500																	
SV22-0500	Włóknina ścierna	SV22-0500																	
SV22-0500	P150-180	SV22-0500																	
SV20-0530	P180-240	SV20-0530																	
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:	2004/42/IIB(cII)(540)539 Limit UE dla tego produktu (kategoria: c II) w stanie gotowym do aplikacji wynosi 540 g/litr. Udział rzeczywisty LZO w tym produkcie wynosi 539 g/litr. 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, GL62-7610 szary Baza żywiczna: epoksyd dwuskładnikowy
Informacja techniczna 5.3.6

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, GL62-7610 szary			
	LZO	Teoretyczna wydajność przy 1 µm		Udział ciał stałych	
	< 540 g/l	312 m²/kg		402 m²/L	
	Proporcja	524 PRM-EPX	100 % wagowo		6 obj. 3 obj.
	Utwardzacz	SC65-0731	10 % wagowo	-	1 obj. -
		SC65-0703	-	20 % wagowo	- 1 obj.
	Rozcieńczalnik	SV32-0482	30 % wagowo	20 % wagowo	3 obj. 1 obj.
	Lepkość w 23°C DIN 4	Grubość suchej powłoki		Żywotność w 20°C	Połysk pod kątem 60°
	3:1:1 obj. 20-30 s. 3:1:0.5 obj. 46-48 s.	50-60 µm (2 warstwy). Odprowadzenie między warstwami 5-10 min.		3-4 godz.	mat
	Aplikacja	Lepkość (s.)	Proporcja	Ciśnienie (bar)	Dysza (mm)
	Pistolet	20-30	3:1:1	< 2.5	1.6-1.8
	Pistolet HVLP	20-30	3:1:1	~ 2	1.6-1.9
	Pistolet ssący	20-30	3:1:1	2-3	1.6-1.9
	Próżniowo/ w osłonie powietrza	46-48	3:1:0.5	120-150	0.28-0.33
	Pompa membranowa lub ciśnieniowa	20-30	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).			