

Karta Techniczna
EP PRIMER 311
Podkład Epoksydowy 1k

PRODUKTY POWIĄZANE

THIN 50



Rozcieńczalnik uniwersalny,
wolny, standardowy, szybki



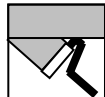


ZASTOSOWANIA

Podkład Epoksydowy 1k wyrób schnący na powietrzu. Idealny jako warstwa podkładowa na podłoża stalowe, żeliwne, ocynkowane oraz aluminiowe. Wyrób charakteryzujący się bardzo dobrą przyczepnością i odpornością mechaniczną.

WŁAŚCIWOŚCI

- Profesjonalne zabezpieczenie antykorozyjne
- Szybki czas schnięcia

PODŁOŻA				
Stal, żeliwo	Podłoże stalowe lub żeliwne musi być suche, wolne od oleju, smaru, pyłu, luźno związanej z podłożem starej powłoki malarskiej, zgorzeliny walcowniczej, luźnej rdzy i obcych zanieczyszczeń; powierzchnia powinna wykazywać połysk pochodzący od metalowego podłoża. Gładkie i błyszczące powierzchnie metalowe należy przeszlifować papierem ściernym P120 w celu nadania odpowiedniej chropowatości			
Stal ocynkowana,	Powierzchnie ocynkowane muszą być wyrezonowane przez min. 4 miesiące, przed malowaniem podłoże odtłuścić następnie zmatować delikatnie nadając porowatość powierzchni drobną włókniną ścierną i ponownie odtłuścić.			
Aluminium	Podłoże odtłuścić następnie zmatować papierem ściernym P240-P320 i ponownie odtłuścić.			
Stare powłoki lakierowe	Zmatować, odtłuścić. W przypadku farb o słabej przyczepności należy starą powłokę całkowicie usunąć. Na podłożach uprzednio malowanych należy wykonać na małej powierzchni wymalowanie próbne. Jeżeli po wyschnięciu farby powstanie niepożądany efekt należy stare powłoki całkowicie usunąć i na nowo przygotować podłoże zgodnie z powyższymi wskazówkami.			
Uwaga: Szlifowanie na sucho powoduje powstawanie kurzu i pyłu. Zalecamy stosować odpowiednie środki ochrony dróg oddechowych.				
PROPORCJE MIESZANIA				
	Metoda malowania	Wyrób	Objętościowo	Wagowo
	Wałek, pędzel	EP PRIMER 311	-	-
	Natrysk pneumatyczny	EP PRIMER 311	100	100
		Rozcieńczalnik uniwersalny THIN 50	50%	37
Natrysk hydrodynamiczny	EP PRIMER 311	100	100	
		Rozcieńczalnik uniwersalny THIN 50	30%	22
LEPKOŚĆ				
	DIN 4/20°C Natrysk pneumatyczny	22 ÷ 24 s		
KOLORYSTYKA				
Beżowy.				
ZAWARTOŚĆ ORGANICZNYCH CZĘŚCI LOTNYCH				
VOC II/B/c limit*		780 g/l		
VOC rzeczywiste		695 g/l		
* Dla mieszaniny gotowej do aplikacji według Dyrektywy UE 2004/42/CE				
WARUNKI APLIKACJI				
<ul style="list-style-type: none"> - malowana powierzchnia musi być sucha, - temperatura wyrobu min. +10°C, - temperatura farby, malowanej powierzchni jak i otoczenia powinna mieścić się w zakresie od +5°C do +30°C, - wilgotność względna nie powinna przekraczać 80%, - nie malować w wilgotnych warunkach (np. w czasie lub kiedy istnieje prawdopodobieństwo deszczu, mgły, śniegu), w upalne popołudnia oraz przy silnym wietrze. Warunki malowania decydują o czasie schnięcia warstwy wyrobu oraz o właściwościach uzyskanej powłoki. Temperatura podłoża powinna być co najmniej 3°C wyższa niż temperatura punktu rosy otoczenia.				

APLIKACJA				
 UWAGA: uwzględnić wskazówki producenta sprzętu	Natrysk pneumatyczny	Dysza 1.3 ÷ 1.5 mm	Ciśnienie 2 ÷ 4 bar	Odległość 15 ÷ 20 cm
	Natrysk hydrodynamiczny z osłoną powietrza.	0.28 ÷ 0.33 mm (0.011" ÷ 0.013")	100 ÷ 120 bar Osłona powietrza 2 bary	10 ÷ 15 cm
	Pędzel	Zalecany pędzel z włosa naturalnego lub mieszanka naturalnego z syntetycznym		
	Wałek	Zalecane wałki welurowe oraz moherowe.		
Dobór parametrów do metody natryskowej jest uzależniony od indywidualnych potrzeb i cech urządzenia i powinien być poprzedzony próbami technicznymi. Uwaga! Należy upewnić się, czy krawędzie i narożniki są dobrze pomalowane. W zależności od rodzaju wałka podczas malowania mogą powstawać na wymalowanej powłoce pęcherze powietrza, które w czasie schnięcia pękają i tworzą kraterki.				
	Zalecana liczba warstw	2 ÷ 3 W przypadku skomplikowanych kształtów można nałożyć większą ilość warstw w celu uzyskania powłoki o jednorodnej grubości.		
	Grubość całkowitej mokrej warstwy.	130 ÷ 160 µm		
	Grubość całkowitej suchej warstwy.	40 ÷ 50 µm		
	Wydajność mieszanki gotowej do użycia dla grubości suchej powłoki w podanym zakresie	8.0 m ² /l przy 50 µm		
	Czas odparowania między warstwami	10 ÷ 15 min		
	Czas przed następnymi powłokami (emaliami)	Emalię nakładać po 60 min.		
POKRYWALNY PRZEZ:				
Emalie alkilowe, poliwinylowe, chlorokauczukowe.				
DANE TECHNICZNE				
Zawartość części stałych wagowo		49 ÷ 53 %		
Zawartość części stałych objętościowo		30 ÷ 34 %		
Gęstość		1.17 ÷ 1.25 g/cm ³		
Połysk (przy 60°), PN-EN ISO 2813		10 ÷ 20 (matowy)		
Przyczepność, PN-EN ISO 2409		0 ÷ 1		

Odporność na wodę, PN-EN ISO 2812-2	okresowe, nie wytrzymuje ciągłego zanurzenia	
Odporność chemiczna	Okresowo (rozpryski, zachlapania)	
STOPNIE WYSCHNIĘCIA		
	PN-C 81519	Czas
Pyłosuchość	Stopień 1	15 minut
Suchość dotykowa	Stopień 3	30 minut
Twardość całkowita	Stopień 6	2 godziny
UWAGA: Czasy schnięcia mogą ulec zmianie w zależności od temperatury i wilgotności.		
CZYSZCZENIE SPRZĘTU		
Rozcieńczalnik uniwersalny THIN 50 lub rozpuszczalnik do wyrobów nitrocelulozowych		
WARUNKI PRZECHOWYWANIA		
Przechowywać w chłodnych i suchych pomieszczeniach z dala od źródeł ognia i ciepła w temperaturze od 5 – 25°C. Unikać naświetlania promieniami słonecznymi.		
TERMINY PRZYDATNOŚCI		
EP PRIMER 311	12 miesiące/20°C	
Rozcieńczalnik uniwersalny THIN 50	24 miesiące/20°C	
BEZPIECZEŃSTWO		
Patrz Karta Charakterystyki		
INNE INFORMACJE		
Numer rejestrowy: 000024104. Efektywność naszych systemów jest wynikiem badań laboratoryjnych oraz wieloletniego doświadczenia. Dane zawarte w niniejszym materiale są zgodne z aktualnym stanem wiedzy o naszych produktach i możliwościach ich stosowania. Gwarantujemy wysoką jakość pod warunkiem, że są spełnione nasze instrukcje i że praca jest wykonana zgodnie z zasadami dobrego rzemiosła. Konieczne jest wykonanie próbnego zastosowania produktu ze względu na potencjalnie różne zachowanie się wyrobu z różnymi materiałami. Nie ponosimy odpowiedzialności jeżeli na końcowy rezultat pracy miały wpływ czynniki znajdujące się poza naszą kontrolą.		