

**NOVOL**  
*For Classic Cars*

Karta Techniczna

# **EPOXY PRIMER SPRAY 2K**

Antykorozyjny podkład epoksydowy

## **WŁAŚCIWOŚCI**


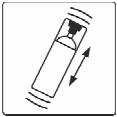
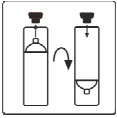
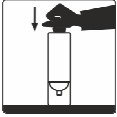
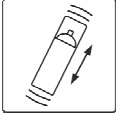
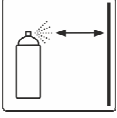

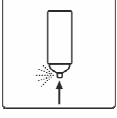
- Wyrób zaprojektowany i dedykowany do miejscowego zabezpieczenia antykorozyjnego
- Gwarantuje stałe ciśnienie atomizacji aż do opróżnienia puszki i profesjonalnego zabezpieczenia
- Odpowiedni do zastosowania na bardzo chropowatych powierzchniach, takich jak stal po czyszczeniu strumieniowo-ściernym
- Doskonała przyczepność do odpowiednio przygotowanych powierzchni metalowych
- Zapewnia bardzo dobrą ochronę przed korozją oraz odporność chemiczną






## **OPIS**

Najnowszej generacji dwuskładnikowy podkład klasy VHS na bazie wysokiej jakości żywicy epoksydowej zawierający inhibitory korozji w formie dwukomponentowego spray 2K. Zapewnia barierową (żywica epoksydowa) i protektorową (inhibitory) ochronę antykorozyjną konieczną przy miejscowej renowacji karoserii aut klasycznych i motocykli. Specjalnie wyselekcjonowana kompozycja żywic epoksydowych i wypełniaczy mineralnych, zmielonych w młynie perłowym, daje bardzo gładką powierzchnię o kremowo-beżowym kolorze z lekkim połyskiem w celu lepszej identyfikacji miejsc wymagających formowania. EPOXY PRIMER SPRAY 2K to gwarancja stałego ciśnienia atomizacji aż do opróżnienia puszki i profesjonalnego zabezpieczenia powierzchni silnie porowatych np. po piaskowaniu lub oczyszczaniu mechanicznym, gdzie struktura powierzchni powoduje różne grubości warstwy i samo zabezpieczenie barierowe może być niewystarczające.

PODŁOŻA	
Stal	<p><b>CZYSZCZENIE STRUMIENIOWO-ŚCIERNE</b> Stal oczyścić do stopnia czystości Sa 2<sup>1/2</sup>. Powierzchnia powinna być wolna od oleju, smaru, pyłu, luźno związanej z podłożem starej powłoki malarskiej, zgorzeliny walcowniczej, rdzy i obcych zanieczyszczeń. powierzchnia powinna wykazywać połysk pochodzący od metalowego podłoża. W razie potrzeby przeszlifować szlifierką rotacyjną lub mimośrodową z papierem ściernym o gradacji P80 ÷ P120. Oczyszczoną stal należy przedmuchać i dwukrotnie odtłuścić za pomocą zmywacza SILICONE REMOVER i ponownie przedmuchać.</p> <p><b>CZYSZCZENIE MECHANICZNE</b> Szlifierką rotacyjną lub mimośrodową z papierem ściernym o gradacji P80 ÷ P120. Oczyszczoną stal należy przedmuchać i dwukrotnie odtłuścić za pomocą zmywacza SILICONE REMOVER i ponownie przedmuchać.</p> <p><b>HYDRODYNAMICZNE CZYSZCZENIE POWŁOK WODĄ</b> Po zakończonym procesie powierzchnia powinna być w 100% sucha, wolna od oleju, smaru, luźno związanej z podłożem starej powłoki malarskiej, zgorzeliny walcowniczej, rdzy i obcych zanieczyszczeń. Powierzchnię po czyszczeniu hydrodynamicznym należy przeszlifować szlifierką rotacyjną lub mimośrodową z papierem ściernym o gradacji P80 ÷ P120. Oczyszczoną stal należy przedmuchać i dwukrotnie odtłuścić za pomocą zmywacza SILICONE REMOVER i ponownie przedmuchać.</p>
Elementy powlekane metodą katalforetyczną	<p>W celu upewnienia się, że na powierzchni znajduje się katalforeza (E-coat), należy wykonać test rozpuszczalnikowy. Dwukrotnie odtłuścić za pomocą SILICONE REMOVER.</p>
BODYWORK PRIMER	<p>Utwardzony BODYWORK PRIMER (72h/20°C po aplikacji ostatniej warstwy), należy dwukrotnie odtłuścić za pomocą SILICONE REMOVER.</p>
Aluminium – nowe elementy i poszycia	<p>Odtłuścić za pomocą SILICONE REMOVER i zmatowić czerwoną włókniną ścierną. Przedmuchać i ponownie odtłuścić.</p>
Aluminium – elementy karoserii przeznaczone do renowacji	<p><b>CZYSZCZENIE MECHANICZNE</b> Szlifierką rotacyjną lub mimośrodową z papierem ściernym o gradacji: - zgrubnie: P80 ÷ P180 - wykończeniowo: P220 ÷ P240 Oczyszczone aluminium należy przedmuchać i dwukrotnie odtłuścić za pomocą zmywacza SILICONE REMOVER i ponownie przedmuchać.</p> <p><b>HYDRODYNAMICZNE CZYSZCZENIE POWŁOK WODĄ</b> Powierzchnia powinna być w 100% sucha, wolna od oleju, smaru, luźno związanej z podłożem starej powłoki malarskiej, zgorzeliny walcowniczej, rdzy i obcych zanieczyszczeń. Powierzchnię po takim rodzaju czyszczenia należy przeszlifować szlifierką mimośrodową z papierem ściernym o gradacji P220 ÷ P240 lub czerwoną włókniną ścierną. Oczyszczone aluminium należy przedmuchać i dwukrotnie odtłuścić za pomocą zmywacza SILICONE REMOVER i ponownie przedmuchać.</p>

Wszystkie szpachłówki poliestrowe NfCC	Przeszlifować wykończeniowo papierem ściernym o gradacji P220 ÷ P320 na sucho. Przedmuchać i odtłuścić za pomocą SILICONE REMOVER i ponownie przedmuchać.
Stare laminaty poliestrowe	Upewnić się, że powierzchnia nie posiada żadnych pęknięć. Przeszlifować P180 ÷ P240, przedmuchać, odtłuścić za pomocą SILICONE REMOVER i ponownie przedmuchać.
Istniejące powłoki lakierowe	Przeszlifować wykończeniowo papierem ściernym o gradacji P220 ÷ P320 na sucho
<b>SPOSÓB POSTĘPOWANIA</b>	
	Odtłuścić i przeszlifować przygotowaną wcześniej powierzchnię.
	Wstrząsnąć puszką przez 2 min.
	Usunąć przycisk umieszczony na wieczku, odwrócić puszkę i zamontować przycisk w podstawie puszki.
	Aktywacja - nie zdejmując wieczka, umieścić puszkę na twardej powierzchni, wcisnąć przycisk do końca aby uwolnić utwardzacz do aerozolu.
	Wstrząsnąć puszką przez 2 minuty celem wymieszania komponentów. Trwałość mieszanki w opakowaniu po wymieszaniu z utwardzaczem w 20°C - do 6 godz.
	Aplikacja – zachować odległość 15÷20 cm.
	Liczba warstw – 2-3. Odparowanie między warstwami w 20°C – 5 - 10 min. Grubość pojedynczej suchej warstwy - do 25÷50 µm.
	Obrócić puszkę, oczyszczać zawór przez 5 s.
Wydajność jednego opakowania dla grubości 100 µm – ok. 0,75 m <sup>2</sup> .	

<b>CZAS UTWARDZANIA</b>			
	Czas do szlifowania dla grubości 100 µm suchego filmu	20°C	60°C
		24 godz.	45 min + 3 godz./20°C
Czas utwardzania nie dotyczy temperatury obiektu tylko elementów karoserii!			
<b>SUSZENIE PROMIENNIKIEM PODCZERWIENI</b>			
	15 ÷ 25 min		
Zalecane używanie promiennika podczerwieni o falach krótkich. Należy dostosować się do zaleceń producenta sprzętu! Wyrzewanie promiennikiem rozpocząć nie wcześniej niż po 25 min. od aplikacji ostatniej warstwy.			
<b>SZLIFOWANIE</b>			
	Szlifowanie na sucho	Przed nałożeniem szpachlówek:	czerwona włóknina ścierna
		Przed nałożeniem podkładu akrylowego:	P240 ÷ P320
<b>ZAWARTOŚĆ ORGANICZNYCH CZĘŚCI LOTNYCH</b>			
VOC II/B/e limit*	840 g/l		
VOC rzeczywiste	706 g/l		
* Dla mieszaniny gotowej do aplikacji według Dyrektywy UE 2004/42/CE.			
<b>WARUNKI APLIKACJI</b>			
Zaleca się aplikację podkładu w temperaturze wyższej niż 15°C i wilgotności nie większej niż 80%. Temperatura powierzchni, na którą nakładamy EPOXY PRIMER SPRAY 2K, powinna być min. 3°C wyższa niż temperatura punktu rosy.			
<b>KOLOR</b>			
Beżowy.			
<b>CZYSZCZENIE SPRZĘTU</b>			
Rozcieńczalnik do wyrobów epoksydowych EPOXY THINNER. Rozpuszczalnik do wyrobów nitrocelulozowych.			
<b>WARUNKI PRZECHOWYWANIA</b>			
Przechowywać w chłodnych i suchych pomieszczeniach z dala od źródeł ognia i ciepła. Unikać naświetlania promieniami słonecznymi.			

**TERMINY PRZYDATNOŚCI**

EPOXY PRIMER SPRAY 2K

18 miesięcy/20°C

**BEZPIECZEŃSTWO**

Patrz Karta Charakterystyki.

**INNE INFORMACJE**

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 oraz 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.

Niniejsza karta techniczna produktu zastępuje wszystkie poprzednie wydania.

Nr rejestrowy: 000024104.