

Karta Techniczna
EP PRIMER 310
Podkład Epoksydowy 2k

PRODUKTY POWIĄZANE



EP HARD	Utwardzacz do podkładu epoksydowego
THIN 60	Rozcieńczalnik do wyrobów epoksydowych



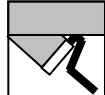


ZASTOSOWANIA

- Podkład Epoksydowy 2k przeznaczony jest do malowania powierzchni stalowych, aluminiowych i ocynkowanych na zewnątrz i wewnątrz.

WŁAŚCIWOŚCI

- Doskonałe właściwości izolacyjne
- Możliwość aplikacji grubych warstw do 300 µm na mokro w jednej warstwie
 - Możliwość aplikacji grubych warstw
 - Doskonałe krycie i rozlewność
 - Bardzo dobra odporność chemiczna
- Bardzo dobra wytrzymałość mechaniczna

PODŁOŻA				
Stal, żeliwne podłoże	Podłoże stalowe lub żeliwne musi być suche, wolne od oleju, smaru, pyłu, luźno związanej z podłożem starej powłoki malarskiej, zgorzeliwy 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 wysezonowane 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. 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.			
Laminaty poliestrowe	Przeszlifować na sucho P280 i odtłuścić.			
Uwaga: Szlifowanie na sucho powoduje powstawanie kurzu i pyłu. Zalecamy stosować odpowiednie środki ochrony dróg oddechowych.				
PROPORCJE MIESZANIA				
	Metoda malowania	Wyrób	Objętościowo	Wagowo
	Walek, pędzel	EP PRIMER 310	4	100
		EP HARD	1	15
		THIN 60	0 ÷ 5 %	0 ÷ 4
Natrysk pneumatyczny	EP PRIMER 310	4	100	
	EP HARD	1	15	
	THIN 60	20 %	16	
Natrysk hydrodynamiczny	EP PRIMER 310	4	100	
	EP HARD	1	15	
	THIN 60	10 %	8	
LEPKOŚĆ				
	DIN 4/20°C			
	Natrysk pneumatyczny	20 ÷ 30 s		
	Natrysk hydrodynamiczny	45 ÷ 55 s		
ZAWARTOŚĆ ORGANICZNYCH CZĘŚCI LOTNYCH				
VOC II/B/c limit*	540 g/l			
VOC rzeczywiste	380 g/l (dla układu 4+1)			
	470 g/l (dla układu 4+1+20%)			
* Dla mieszaniny gotowej do aplikacji według Dyrektywy UE 2004/42/CE				

WARUNKI APLIKACJI				
- 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	Ciśnienie	Odległość
		1.6 ÷ 2.0 mm	3 ÷ 4 bar	15 ÷ 20 cm
	Natrysk hydrodynamiczny z osłoną powietrza.	0.33 ÷ 0.38 mm (0.013" ÷ 0.015")	100 ÷ 140 bar Osłona powietrza 2 bary	10 ÷ 15 cm
	Pędzel	Zalecany pędzel z włosia 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 krater.				
	Zalecana liczba warstw	1 ÷ 2		
	UWAGA: W przypadku gdy podkład epoksydowy jest jedynym podkładem w powłoce lakierniczej jego grubość nie może być mniejsza niż 80 µm.			
	Grubość pojedynczej mokrej warstwy.	130 - 180 µm		
	Grubość pojedynczej suchej warstwy.	80 - 100 µm		
	Wydajność mieszanki gotowej do użycia dla grubości suchej powłoki w podanym zakresie	7.5 m ² /l przy 80 µm		
	Czas odparowania między warstwami	10 ÷ 15 min		

DANE TECHNICZNE		
Zawartość części stałych wagowo mieszanki EP PRIMER 310 + EP HARD; 4+1	76 ÷ 78 %	
Zawartość części stałych objętościowo mieszanki EP PRIMER 310 + EP HARD; 4+1	59 ÷ 63 %	
Gęstość mieszanki EP PRIMER 310 + EP HARD; 4+1	1,51 ÷ 1,55 g/cm ³	
Trwałość mieszanki w 20°C	2 godz.	
Przyczepność, PN-EN ISO 2409	0 ÷ 1	
Elastyczność, PN-EN ISO 1519	min. 10	
Odporność na uderzenie, PN-EN ISO 6272-1	min. 40	
Odporność korozyjna w rozpylonej solance PN-EN ISO 9227	bardzo dobre własności antykorozyjne	
Odporność chemiczna	okresowo (rozpryski, zachlapania)	
CZAS UTWARDZANIA		
Czas do szlifowania Dla grubości suchej warstwy max. 130 µm.	20°C	60°C
	24 godz.	45 min.
UWAGA: Czasy schnięcia mogą ulec zmianie w zależności od temperatury i wilgotności.		
CZYSZCZENIE SPRZĘTU		
Rozcieńczalnik do wyrobów epoksydowych THIN 60.		
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 310	24 miesiące/20°C	
EP HARD	24 miesiące/20°C	
THIN 60	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.		