



PRIMER 4752

KORRÓZIÓGÁTLÓ GYORS SZÁRADÁSÚ ALKID GYANTA ALAPOZÓ

LEÍRÁS:

Gyors száradású, alkid gyanta alapú, oldószeres,
korróziógátló alapozó

FŐ TERMÉK- JELLEMZŐK:

- jó kitöltő képesség
- alkid, epoxi, poliuretán és akril festékekkel is átvonható.
- kitűnő tapadás
- **tixotróp**
- ecsettel és hengerrel is felhordható
- alkalmas mezőgazdasági gépek, ipari gépek, acélszerkezetek alapozó festésére
- kiválóan takar
- egyszerű felhasználhatóság

SZÍN ÉS FÉNY:

- RAL 7032
- felhordás után a felület **matt (<10 fényességi fok)**

MŰSZAKI ADATOK:

(az adatok a 20°C-on bekevert termékre vonatkoznak)

Tömegsűrűség:	Kg/l	1,58-1,6
Nem illó-anyag tartalom:	Tömeg:	76-78 %
	Térfogat:	57-59 %
Javasolt szárazfilm vastagság min. (dft):	30-50 µ	
Elméleti kiadósság:	6-7 m ² /kg (vastagság 50 µm)	
Száradás:	por száraz	~20-30 perc
	érintés száraz	~1-2 óra
	kikeményedés	~24 h
Tárolhatósági idő: (száraz és hűvös helyen)		~24 hónap
Lobbanáspont:	>21°C	
Tartós hőállóság:	120°C	
Átfesthetőség:	max. 15 napon belül utána csiszolás szükséges	

AJÁNLOTT FELÜLETI ÉS HŐMÉRSÉKLETI FELTÉTELEK:

Fémfelületek:

- 2 ½ Sa fokig homokszórás
- Mechanikus tisztítás St3 fokig
- szennyező anyagok eltávolítására szolgáló alapos tisztítás

COMPACT-HU KFT.
6728 SZEGED, Dorozsmai út 30.

PRIMER 4752 ALAPOZÓ

Tel.: +36 62/313-463
Fax: +36 62/462-414
domecs@vnet.hu

Már festett acél felületek:

- 2 ½ Sa fokig homokszórás
- mechanikus felület előkészítés St 3 fokig
- szennyező anyagok eltávolítására szolgáló alapos mosás
- megbizonyosodni arról, hogy a már esetlegesen létező filmréteg átfesthető

HASZNÁLATI UTASÍTÁSOK:

Használat előtt keverjük fel. A felhasználási hőmérsékletnek 15 C° felett kell lennie. Ellenkező esetben szükséges lehet nagyobb mennyiségű hígító hozzáadása, hogy a megfelelő felhasználási sűrűséget elérjük. A túl sok hígító a hőállóságának csökkenését okozhatja.

FELHASZNÁLÁSI JAVASLATOK:

AIRLESS SZÓRÁS

Javasolt hígító:	nitró (CS/2) vagy szintetikus (CS/3000)
Hígítás mértéke:	10-15%
Fúvóka átmérője:	0,28-0,33 mm
Fúvóka nyomás bar:	150-180

LEVEGŐS SZÓRÁS

Javasolt hígító:	nitró (CS/2) vagy szintetikus (CS/3000)
Hígítás mértéke:	kb. 20-30%
ASTM4:	18-25 másodperc
Fúvóka átmérője:	1,2-1,4 mm
Fúvóka nyomás bar:	3-4

ECSETTEL

Javasolt hígító:	nitró (CS/2) szintetikus (CS/3000)
Hígítás mértéke:	5-10%

Gyors száradású termék ipari alkalmazásánál az ecsettel történő felvitel kevésbé biztosít esztétikus megjelenést.

Megjegyzés: Ez a termékismertető azon ipari felhasználóknak készült, akik gyakorlattal és szakmai tudással rendelkeznek, összhangban a mai ipari felhasználási sajátosságokkal, és átlagos felhordási körülményekkel. Mivel az anyag felhasználásánál nem vagyunk jelen, nem tudjuk ellenőrizni az alkalmazott technológiát és a felhordás körülményeit, ezért felelősséget nem vállalunk a termékeinkkel megvalósított végeredményért, esetleges hibákért.