



4970 Prime Coat

Oxid Vörös

2 K EPOXI ALAPOZÓ
CINKFOSZFÁT



LEÍRÁS: két komponensű,, epoxi gyanta bázisú, korróziógátló alapozó

FŐ TERMÉK- JELLEMZŐK:

- sokoldalú felhasználás egészen az ipar gépeitől kezdve a mezőgazdasági gépeken át a különböző fém szerkezetekig cső rendszerekig
- 2K epoxi oldószer tartalmú alapozó
- cink-foszfátot és korróziógátló pigmentet tartalmaz
- a kiváló tapadás miatt megfelelő **horganyzott, és alumínium** felületekre is
- jól takar az éleken is, nem hajlamos a megfolyásra
- egyszerű felhasználhatóság
- alkid bázisú zománcokkal is átfesthető, ez esetben javasolt legalább 12 óra kötési idő kivárása.
- felhordható elektrosztatikus rendszerrel is.
- a VOC tartalom összhangban van az EU 2004/42/EC direktívával
- nem vonja el a fedő zománc fényét
- a kikeményedett alapozó megtartja flexibilitását és tapadását extrém hőmérsékleten is (-20°C + 0°C)

SZÍN ÉS FÉNY: oxid vörös

Felület	Fényességi fok
Selyem-matt	< 5 60°

MŰSZAKI ADATOK: (az adatok bekevert termékre vonatkoznak 20°C-on)

Sűrűség: Kg/l **1,354**
Nem-illó anyagtartalom: Tömeg: **61%**
Térfogat: **40%**

Javasolt szárazfilm
vastagság(dft):



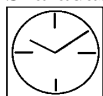
80 μ - 90 μ a legjobb korróziógátló hatáshoz, (200 μ nedves) ez a rétegvastagság két rétegben hordható fel, minimum 5-15 perc kiszellőztetési idő után.

40 – 50 μ tapadóhídként átlag környezeti körülményekhez

A fedő zománc felhordható nedves a nedvesre eljárással is, de a fedő zománc felszórása előtt a hőmérséklettől és páratartalomtól függően legalább 30 perc kiszellőztetési időt kell hagyni.

Elméleti kiadósság: 50 μ - 6 m²/kg és 8 m²/l,
80 μ - 3,7 m²/kg és 5 m²/liter

Száradás 80 μ :



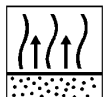
por száraz ~20' (nagyban függ a levegő hőmérsékletétől és a páratartalomtól)

érintés száraz ~ 2 óra

lehetőség van a gyorsított szárító kabinos szárításra, 50-60°C 20-30 perc kb. 39%, 530 gr/liter

VOC:

Átfesthetőség:



minimum: 5', - 15' természetesen függ a hőmérséklettől

max.: 15 nap

Tárolhatósági idő:

(hűvös száraz helyen):

~24 hónap

Lobbanás pont:

>23°C

Tartós hőállóság:

100 - 120°C

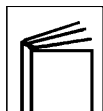
AJÁNLOTT FELÜLETI ÉS HŐMÉRSÉKLETI FELTÉTELEK:

A festendő felületnek teljesen szennyeződéstől mentesnek kell lennie.

A tökéletes bevonat megvalósítása érdekében, a felhordás és a filmréteg kikötésének ideje alatt, minimum 15°C levegő hőmérsékletnek kell lennie. Az alap felületnek legkevesebb 3°C-kal magasabbnak kell lennie a harmatpontnál.

A levegő relatív páratartalmának 85% alatt kell maradnia.

BEVONATRENDSZERI ALTERNATÍVÁK:



acél felület:

homokszórás **Sa 2.1/2 ISO**

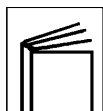
-poliuretán, vagy akril fedő P 48, AK 58 attól függően, hogy mi az igényelt felületi minőség.



előzetesen festett felület:

-gépi tisztítás **SPSS Pt.3** állapotig

-a felület teljes megtisztítása a hámló részekről, portól és egyéb szennyeződésektől.



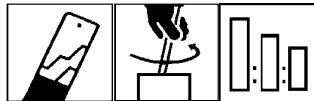
Alumínium és Horganyzott felület:

Szükséges a felület teljes megtisztítása a portól és egyéb szennyeződésektől, javasolt a felület finom szemcse szórása (sweep) vagy kézi csiszolása, érdesítése finom csiszoló papírral.

a levegő hőmérséklete legalább 3°C-al kell, hogy a harmatpont fölött maradjon.

Horganyzott felület: A bevonat alkalmas horganyzott felületek alapozására is, frissen bemeztéssel horganyzott felületnél szükség lehet érdesítésre az alapozó felhordása előtt. Elektrolízissal felhordott horgany esetében javasolt az előzetes próba festés.

FELHASZNÁLÁSI JAVASLATOK:



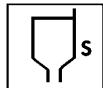
A bázist és az edzőt az alábbi arányban keverjük össze:

TERMÉK	TÖMEG	TÉRFOGAT
4970 Prime Coat	100%	3,7 (100%)
2780/C Edző	15%	1 (27%)
Hígítás	15%	1 (28%)

-a bázisnak és az edzőnek a bekeverés ideje alatt 15°C felett kell lennie, ellenkező esetben hígító hozzáadása szükséges a megfelelő viszkozitás beállítása végett.

-túl sok hígító az ellenállóság csökkenését és lassabb kötést eredményezhet, hígítót csak a két komponens bekeverése után szabad az alapozóhoz adagolni.

FELDOLGOZHATÓSÁGI IDŐ:



felhordási viszkozitás megközelítőleg: 35'' ASTM 4 20°C

(18-20°C): 2780/C 5 h (ezen idő alatt a bekevert festék viszkozitása megduplázódik)

(18-20°C): 2780/C 8 h (ezen idő alatt a bekevert festék zselé állagúvá válik)

LEVEGŐS SZÓRÁS:

Felső tartályos pisztoly:



Javasolt hígító:

CS/2780, epoxi, nitro

Hígítás mértéke:

15% tömeg, 20-28 % térfogat

Fúvóka. mm:

HVLP 1,5 mm

Nyomás bar:

2-3

Felhordási viszkozitás:

35'' ASTM 4 20° C

Alsó tartályos pisztoly:



Javasolt hígító:

CS/2780, epoxi, nitro

Hígítás mértéke:

15% tömeg, 20-28 % térfogat

Fúvóka. mm:

HVLP 1,7 mm

Nyomás bar:

2-3

Felhordási viszkozitás:

35'' ASTM 4 20° C

AIRLESS SZÓRÁS:

Nagy nyomású levegő rásegítéses:



Javasolt hígító:	CS/2780, vagy epoxi, vagy nitro
Hígítás mértéke:	függ a berendezés teljesítményétől
Fúvóka mm:	0,28-0,33 mm
Nyomás bar:	140-160

Alacsony nyomású levegő rásegítéses:



Javasolt hígító:	CS/2780, vagy epoxi, vagy nitro
Hígítás mértéke:	függ a berendezés teljesítményétől
Fúvóka mm:	HVLP 1,2 - 1,5 mm
Nyomás bar:	1,5 bar

VEGYI ELLENÁLLÓSÁG:

Edző 2750/C, 80 µ 24 óra után 20°C 50 d.c. MEK: enyhe felpuhulás

Edző 2780/C, 80 µ 24 óra után 20°C 50 d.c. MEK: felpuhulás (majd visszakeményedés)

Edző 2760/C, 80 µ 24 óra után 20°C 50 d.c. MEK: változatlan

KORRÓZIÓ ÁLLÓ KÉPESSÉG:

A 4970 Prime Coat alapozó szemcseszórt SA 2 ½ alapterületen minimum 80 µ rétegvastagságban ellenáll az 500 óra sós köd igénybevételnek, összhangban az ASTM B 117 szabvány szerint, a bevéstől 2 mm-re. Ragasztó szalagos leszakítás esetén nincs semmilyen elvállás. Az élek korrózióvédelménél érdemes szem előtt tartani, hogy egy egyszerű lekerekítés nagyban segíti a megfelelő rétegvastagság felhordását és a kellő korróziós védelmet.

Megjegyzés : A műszaki leírásban szereplő adatokat laborunk ellenőrizte; az információk jelenlegi ismereteinken alapulnak és objektíven tükrözik a felhasználás során elérhető eredményeket, amelyek - képzett és a megfelelő műszaki tudás ismeretében lévő kivitelező esetén, kellően előkészített felületen és átlagos környezeti feltételek mellett tökéletesek lehetnek.

Nem vállaljuk a felelősséget a műszaki paraméterek figyelmen kívül hagyásából eredő hibákért. A termék megfelelő alkalmazását és a szükséges információkat illetően viszont szívesen állunk ügyfeleink rendelkezésére.