



EPOFER 4950

2 K EPOXI-VINIL ALAPOZÓ ÉS KÖZBENSŐ

LEÍRÁS:

két komponensű,, epoxi gyanta bázisú, alapozó és közbenső

FŐ TERMÉK- JELLEMZŐK:

- epoxi-vinil alapozó, kromát és ólom mentes
- tökéletes ipari terheléshez
- a kiváló tapadás miatt megfelelő **horganyzott, és alumínium** felületekre is
- földmunka gépekhez, mezőgazdasági gépekhez, alvázak, tartályok felületkezeléséhez
- kiválóan takar
- egyszerű felhasználhatóság
- hosszú idő után is átfesthető 1 és 2 komponensű fedőkkel
- alkid bázisú zománcokkal is átfesthető, ez esetben javasolt legalább 12 óra száradási idő kivárása.

SZÍN ÉS FÉNY:

szürke

Felület	Fényességi fok
Selyemfényű	15 - 20

MŰSZAKI ADATOK:

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

(1 g/cm³ = 8,25 lbs/US gal; 1 m²/l = 40,7 ft²/US gal)

Sűrűség:	Kg/l	1,600
Nem-illó anyagtartalom:	Tömeg:	75% +- 3
	Térfogat:	56%
Viszkozitás:		tixotróp
Javasolt szárazfilm vastagság(dft):		40-120 my
Elméleti kiadósság:		7-9 m ² /l
Száradás:	por száraz	~45' (nagyban függ a levegő hőmérsékletétől)
	érintés száraz	~90'
	kikeményedés	~14-18 h

Átfesthetőség:	minimum: 30', acél esetében a nedves a nedvesre eljárással is alkalmazható max.: 15 nap
Tárolhatósági idő: (hűvös száraz helyen):	~12 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 portól és egyéb szennyeződésektől.
Alumínium és Horganyzott felület:
a felület teljes megtisztítása a portól és egyéb szennyeződésektől
-a felhasználás és a kötés ideje alatt az „A” komponensnek 5°C fölött kell maradnia, a levegő hőmérséklete pedig 3°C-al kell, hogy a harmatpont fölött maradjon.
Beton felületek alapozása
A festendő felületnek simának, hordképesnek kell lennie, ez az aljzatbeton esetében aljzatkiegyenlítést, fal esetében megfelelő tömörítést, vagy glettelést jelent.

FELHASZNÁLÁSI JAVASLATOK:

A bázist és az edzőt az alábbi arányban keverjük össze:

TERMÉK	TÖMEG	TÉRFOGAT
4950 Epofer	5	3
2780/C Edző	1	1

-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: (18-20°C): 8 h

LEVEGŐS SZÓRÁS:

Javasolt hígító: CS/2780, epoxi, nitro
Hígítás mértéke: 15-20%
Fúvóka. mm: 1,2-1,6
Nyomás atm: 3-4

AIRLESS SZÓRÁS:

Javasolt hígító: CS/2780, epoxi, nitro
Hígítás mértéke: 10-20%
Fúvóka mm: 0,43-0,63 mm
Nyomás atm: 125-180

Megjegyzés : A műszaki leírásban szereplő adatokat laborunk ellenőrizte; az információk jelenlegi ismereteinken alapulnak és objektíven tükrözik a felhasználás során elérhető eredményeket, amelyek -magasan képzett és a megfelelő műszaki tudás ismeretében lévő személyzet – esetén, megfelelő felületen és normális 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.