

## Karta Techniczna

# EPOXY PRIMER

Antykorozyjny podkład epoksydowy

## WŁAŚCIWOŚCI

- Wyrób zaprojektowany i dedykowany do renowacji pojazdów zabytkowych
- Wysoka zawartość części stałych
- Możliwość aplikacji grubych warstw
- 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



## PRODUKTY POWIĄZANE

EPOXY PRIMER  
HARDENER

Utwardzacz do podkładu epoksydowego

EPOXY THINNER





Rozcieńczalnik do wyrobów epoksydowych







## OPIS

Najnowszej generacji podkład klasy VHS na bazie wysokiej jakości żywicy epoksydowej zawierający inhibitory korozji. Zapewnia barierową (żywica epoksydowa) i protektorową (inhibitory) ochronę antykorozyjną konieczną przy renowacji aut zabytkowych. Specjalnie wyselekcjonowana kompozycja żywic epoksydowych i wypełniaczy mineralnych, zmieszanych w młynie perełkowym, daje bardzo gładką powierzchnię o kremowo-beżowym kolorze z lekkim połyskiem w celu lepszej identyfikacji miejsc wymagających formowania.

EPOXY PRIMER daje nam gwarancję właściwego 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>PROPORCJE MIESZANIA</b>			
	EPOXY PRIMER HARDENER EPOXY THINNER	Objętościowo	Wagowo [g]
		3 1 20%	100 20 11
<p>Ilość rozcieńczalnika dodajemy w przeliczeniu na komponent A (EPOXY PRIMER).</p> <p>Dla uzyskania podkładu o odpowiednich parametrach, bardzo ważne jest dokładne dozowanie poszczególnych komponentów. Dobłą praktyką jest wymieszanie podkładu z utwardzaczem, a następnie dodanie rozcieńczalnika i ponowne wymieszanie wszystkich składników. Po dozowaniu komponentów szczelnie zamknąć opakowanie podkładu, utwardzacza i rozcieńczalnika epoksydowego.</p>			
<b>LEPKOŚĆ NATRYSKOWA</b>			
	DIN 4/20°C	28 + 33 s	
<b>APLIKACJA</b>			
	Dysza natryskowa	1,8 mm	
	Uwzględnić wskazówki producenta sprzętu.	Ciśnienie wejściowe natrysku	1,7 ÷ 2,2 bar
	Liczba warstw	2 ÷ 3	
	Sposób aplikacji pojedynczych warstw	Powierzchnie frontowe: aplikujemy niepełną warstwę (80÷90% pełnej warstwy). Wnętrza i trudnodostępne miejsca: aplikujemy pełną warstwę.	

	Grubość pojedynczej suchej warstwy	40 ÷ 60 µm	
	Wydajność gotowej mieszanki do użycia (RFU) dla grubości 80 µm suchej warstwy	~ 8,0 m <sup>2</sup> /l	
	Trwałość mieszanki w 20°C	2 godz.	
	Czas odparowania między warstwami w 20°C	15 ÷ 20 min	
	Zalecamy stosowanie właściwych środków ochrony osobistej!		
<b>CZAS UTWARDZANIA</b>			
	Czas do szlifowania dla grubości 130 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:	bordowa włóknina ścierna
		Przed nałożeniem podkładu akrylowego:	P240 ÷ P320

**ZAWARTOŚĆ ORGANICZNYCH CZĘŚCI LOTNYCH**

VOC II/B/c limit*	540 g/l
VOC rzeczywiste	360 g/l

\* Dla mieszaniny gotowej do aplikacji według Dyrektywy UE 2004/42/CE.

**WARUNKI APLIKACJI**

Zaleca się aplikację podkładu w temperaturze wyższej niż 15°C i wilgotności nie większej niż 80%. Temperatura powierzchni, na którą nakładamy EPOXY PRIMER, powinna być min. 3°C wyższa niż temperatura punktu rosy.

**KOLOR**

Beżowy.

**CZYSZCZENIE SPRZĘTU**

Rozcieńczalnik do wyrobów epoksydowych EPOXY THINNER.  
Rozpuszczalnik do wyrobów nitrocelulozowych.

**WARUNKI PRZECHOWYWANIA**

Przechowywać w chłodnych i suchych pomieszczeniach z dala od źródeł ognia i ciepła. Unikać naswietlania promieniami słonecznymi.

**TERMINY PRZYDATNOŚCI**

EPOXY PRIMER	24 miesiące/20°C
--------------	------------------

EPOXY PRIMER HARDENER	24 miesiące/20°C
-----------------------	------------------

EPOXY THINNER	24 miesiące/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.



RFU	EPOXY PRIMER	EPOXY PRIMER HARDENER	EPOXY THINNER
0.10 l	106 g	21 g	11 g
0.15 l	159 g	32 g	17 g
0.20 l	211 g	42 g	22 g
0.25 l	264 g	53 g	28 g
0.30 l	317 g	63 g	33 g
0.40 l	423 g	84 g	44 g
0.50 l	529 g	106 g	56 g
0.75 l	793 g	159 g	83 g
1.00 l	1057 g	211 g	111 g
2.00 l	2114 g	422 g	222 g