Karta Techniczna

HYBRID EPOXY PRIMER - ANTI-CORROSION

Multifunkcyjny podkład epoksydowy – wersja antykorozyjna

WŁAŚCIWOŚCI

- Podkład zaprojektowany do antykorozyjnego zabezpieczenia karoserii
- Długa aktywność chemiczna pozwalająca na aplikację szpachlówek bez matowania do 7 dni
- Bardzo gładka powierzchnia

PRODUKTY POWIĄZANE

HYBRID ANTI-CORROSION HARDENER	Antykorozyjny utwardzacz do podkładu HYBRID EPOXY PRIMER
EPOXY THINNER	Rozcieńczalnik do wyrobów epoksydowych

OPIS

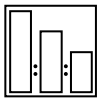
Najnowszej generacji podkład epoksydowy, który w zależności od zastosowanego utwardzacza pełni funkcje: podkładu antykorozyjnego, izolującego lub wypełniającego. Doskonałe zabezpieczenie antykorozyjne gwarantuje wysoka barierowość żywicy epoksydowej oraz protektorowe działanie inhibitorów korozji. HYBRID EPOXY PRIMER z utwardzaczem HYBRID ANTI-CORROSION HARDENER przeznaczony jest do zabezpieczania podłoży metalowych tworząc szczelną, silnie antykorozyjną powłokę. Podkład ten daje nam gwarancję właściwego zabezpieczenia powierzchni stalowych z pozostałościami ocynku galwanicznego po oczyszczaniu mechanicznym. HYBRID EPOXY PRIMER – ANTI-CORROSION wyróżnia oliwkowy kolor i długa aktywność chemiczna pozwalająca na aplikację szpachlówek aż do 7 dni/20°C bez konieczności matowania.

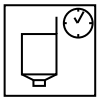
PODŁOŻA	
Stal – nowe elementy i poszycia	Odtłuścić i przeszlifować na sucho papierem ściernym o gradacji P120, odtłuścić.
Stal ocynkowana galwanicznie – nowe elementy i poszycia	Odtłuścić, zmatowić czerwoną włókniną ścierną, odtłuścić.
Stal, stal ocynkowana galwanicznie – elementy karoserii przeznaczone do renowacji	**CZYSZCZENIE STRUMIENIOWO-ŚCIERNE** Stal oczyścić do stopnia czystości Sa $2^1/_2$. 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. **CZYSZCZENIE MECHANICZNE** 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. **HYDRODYNAMICZNE CZYSZCZENIE POWŁOK WODĄ** 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.
Aluminium – nowe elementy i poszycia	Odtłuścić, zmatowić czerwoną włókniną ścierną, odtłuścić.
Aluminium – elementy karoserii przeznaczone do renowacji	**CZYSZCZENIE MECHANICZNE** 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. **HYDRODYNAMICZNE CZYSZCZENIE POWŁOK WODĄ** 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.

Elementy powlekane metodą kataforetyczną	Elementy powlekane metodą kataforetyczną nie wymagają szlifowania przed aplikacją podkładu HYBRID EPOXY PRIMER – ANTI-CORROSION. Dwukrotnie odtłuścić za pomocą SILICONE REMOVER. W celu upewnienia się, że na powierzchni znajduje się powłoka kataforetyczną (E-coat), należy wykonać test rozpuszczalnikowy.
BODYWORK PRIMER	Po 72h/20°C do 6 miesięcy/20°C – odtłuścić zmywaczem SILICONE REMOVER, bez konieczności szlifowania. Po 6 miesiącach/20°C - odtłuścić zmywaczem SILICONE REMOVER, zmatowić czerwoną włókniną ścierną, ponownie odtłuścić.
Wszystkie szpachlówki poliestrowe NfCC	Przeszlifować wykończeniowo papierem ściernym o gradacji P220 ÷ P320 na sucho. Przedmuchać i odtłuścić za pomocą SILICONE REMOVER i ponownie przedmuchać.
Istniejące powłoki lakierowe	Przeszlifować wykończeniowo papierem ściernym o gradacji P220 ÷ P320 na sucho.
Stare laminaty poliestrowe	Upewnić się, że powierzchnia nie posiada żadnych pęknięć. Przeszlifować P180 ÷ P240, przedmuchać, odtłuścić za pomocą SILICONE REMOVER i ponownie przedmuchać.

HYBRID EPOXY PRIMER - ANTI-CORROSION

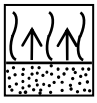
Karta Techniczna
05.04.2023

PROPORCJE MIESZANIA			
		Objętościowo	Wagowo
	HYBRID EPOXY PRIMER	4	100
	HYBRID ANTI-CORROSION HARDENER	1	16,8
	EPOXY THINNER	20%	12,5

LEPKOŚĆ NATRYSKOWA		
	DIN 4/20°C	20 ÷ 30 s

ZAWARTOŚĆ ORGANICZNYCH CZĘŚCI LOTNYCH	
VOC II/B/c limit*	540 g/l
VOC rzeczywiste dla mieszanki o proporcji mieszania 4:1+20%	485 g/l

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

APLIKACJA		
Uwzględnić wskazówki producenta sprzętu	Dysza natryskowa	1,6 ÷ 1,8 mm
	Ciśnienie wlotowe natrysku	1,8 ÷ 2,2 bar
	Liczba warstw	2 ÷ 3
	Grubość pojedynczej suchej warstwy	35 ÷ 50 µm
	Wydajność mieszanki gotowej do użycia dla grubości 100 µm suchego filmu	ok. 4,2 m^2 /l
	Wydajność praktyczna zależy od kształtu podłoża, jego chropowatości, parametrów aplikacji.	
	Trwałość mieszanki w 20°C	4 godz.
	Odparowanie między warstwami w 20°C	10 min

CZASY UTWARDZANIA

20°C	60°C
24 godz.	1 godz.

Czasy utwardzania odnoszą się do temperatury elementów karoserii.

SUSZENIE PROMIENNIKIEM PODCZERWIENI

10 ÷ 20 min

Zalecane używanie promiennika podczerwieni o falach krótkich.

Należy dostosować się do zaleceń producenta sprzętu!

Wygrzewanie promiennikiem rozpocząć nie wcześniej niż po 20 min od aplikacji ostatniej warstwy.

SZLIFOWANIE

Szlifowanie na sucho	P220 ÷ P500

KOLOR

Szary – komponent A
Oliwkowy – po zmieszaniu z utwardzaczem.

CZYSZCZENIE SPRZĘTU

Rozcieńczalnik do wyrobów epoksydowych EPOXY THINNER lub rozpuszczalnik do wyrobów nitrocelulozowych.

WARUNKI PRZECHOWYWANIA

Przechowywać w chłodnych i suchych pomieszczeniach z dala od źródeł ognia i ciepła.

Unikać naświetlania promieniami słonecznymi.

TERMINY PRZYDATNOŚCI

HYBRID EPOXY PRIMER	24 miesiące/20°C
HYBRID ANTI-CORROSION HARDENER	24 miesięcy/20°C
EPOXY THINNER	24 miesiące/20°C

BEZPIECZEŃSTWO

Patrz Karta Charakterystyki.

INNE INFORMACJE
Dla uzyskania podkładu o odpowiednich parametrach, bardzo ważne jest dokładne dozowanie poszczególnych komponentów. Dobrą 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.
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. Nr rejestrowy: 000024104.

HYBRID EPOXY PRIMER - ANTI-CORROSION

Karta Techniczna
05.04.2023

RFU	HYBRID EPOXY PRIMER	HYBRID ANTI-CORROSION HARDENER	EPOXY THINNER 20%
0,10 l	94 g	16 g	12 g
0,15 l	141 g	24 g	18 g
0,20 l	188 g	32 g	24 g
0,25 l	235 g	39 g	29 g
0,30 l	282 g	47 g	35 g
0,40 l	375 g	63 g	47 g
0,50 l	469 g	79 g	59 g
0,75 l	704 g	118 g	88 g
1,00 l	939 g	158 g	117 g
2,00 l	1877 g	315 g	235 g