

Karta Techniczna

HYBRID EPOXY PRIMER - FILLER

Multifunkcyjny podkład epoksydowy – wersja wypełniająca

WŁAŚCIWOŚCI

- Wyrób zaprojektowany i dedykowany do renowacji pojazdów zabytkowych
- Znakomita obróbka ręczna i mechaniczna na sucho
- Bardzo gładka powierzchnia



PRODUKTY POWIĄZANE

HYBRID FILLER HARDENER

Wypełniający 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. Zabezpieczenie antykorozyjne gwarantuje wysoka barierowość żywicy epoksydowej oraz protektorowe działanie inhibitorów korozji. HYBRID EPOXY PRIMER z utwardzaczem HYBRID FILLER HARDENER przeznaczony jest do finalnego etapu przygotowania powierzchni pod warstwy dekoracyjne. Podkład nie zapycha papieru ściernego przez co bardzo łatwo szlifuje się na sucho zapewniając wysokiej jakości wykończenie.

PODŁOŻA	
Stal – nowe elementy i poszycia	Przygotować wg zaleceń z karty technicznej EPOXY PRIMER lub HYBRID EPOXY PRIMER ANTI-CORROSION. Pokryć podkładem epoksydowym EPOXY PRIMER lub HYBRID EPOXY PRIMER – ANTI-CORROSION.
Stal ocynkowana galwanicznie – nowe elementy i poszycia	Przygotować wg zaleceń z karty technicznej HYBRID EPOXY PRIMER – ANTI-CORROSION. Pokryć podkładem epoksydowym HYBRID EPOXY PRIMER – ANTI-CORROSION.
Stal, stal ocynkowana galwanicznie – elementy karoserii przeznaczone do renowacji	Przygotować wg zaleceń z karty technicznej HYBRID EPOXY PRIMER – ANTI-CORROSION. Pokryć podkładem epoksydowym HYBRID EPOXY PRIMER – ANTI-CORROSION.
Aluminium – nowe elementy i poszycia	Przygotować wg zaleceń z karty technicznej EPOXY PRIMER lub HYBRID EPOXY PRIMER – ANTI-CORROSION. Pokryć podkładem epoksydowym EPOXY PRIMER lub HYBRID EPOXY PRIMER – ANTI-CORROSION.
Aluminium – elementy karoserii przeznaczone do renowacji	Przygotować wg zaleceń z karty technicznej EPOXY PRIMER lub HYBRID EPOXY PRIMER – ANTI-CORROSION. Pokryć podkładem epoksydowym EPOXY PRIMER lub HYBRID EPOXY PRIMER – ANTI-CORROSION.
Elementy powlekane metodą katalforetyczną	Elementy powlekane metodą katalforetyczną nie wymagają szlifowania przed aplikacją podkładu. Dwukrotnie odtłuścić za pomocą SILICONE REMOVER. W celu upewnienia się, że na powierzchni znajduje się powłoka katalforetyczna (E-coat), należy wykonać test rozpuszczalnikowy.
BODYWORK PRIMER	Przygotować wg zaleceń z karty technicznej EPOXY PRIMER lub HYBRID EPOXY PRIMER – ANTI-CORROSION. Pokryć podkładem epoksydowym EPOXY PRIMER lub HYBRID EPOXY PRIMER – ANTI-CORROSION.
HYBRID EPOXY PRIMER - ANTI-CORROSION	Aktywność chemiczna do 7dni/20°C bez konieczności matowania. Zalecana aplikacja kolejnych warstw po 24h/20°C. W razie konieczności przeszlifować na sucho czerwoną włóknina ścierną lub papierem ściernym o gradacji P220 ÷ P320. Przedmuchać i odtłuścić za pomocą SILICONE REMOVER.
EPOXY PRIMER	Po 24h/20°C przeszlifować na sucho czerwoną włóknina ścierną lub papierem ściernym o gradacji P220 ÷ P320. Przedmuchać i odtłuścić za pomocą SILICONE REMOVER.
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.

PROPORCJE MIESZANIA			
		Objętościowo	Wagowo
	HYBRID EPOXY PRIMER	4	100
	HYBRID FILLER HARDENER EPOXY THINNER	1 0 ÷ 10%	16,5 0 ÷ 6,5
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+10%		485 g/l	
* Dla mieszaniny gotowej do aplikacji według Dyrektywy UE 2004/42/CE.			
APLIKACJA			
	Dysza natryskowa	1,6 ÷ 1,8 mm	
	Uwzględnić wskazówki producenta sprzętu	Ciśnienie wlotowe natrysku	1,8 ÷ 2,2 bar
	Liczba warstw	2 ÷ 3	
	Grubość pojedynczej suchej warstwy	30 ÷ 70 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	2 godz.	
	Odparowanie między warstwami w 20°C	10 min	

CZASY UTWARDZANIA		
	20°C	60°C
	6 godz.	30 min
Czasy utwardzania odnoszą się do temperatury elementów karoserii.		
SUSZENIE PROMIENNIKIEM PODCZERWIENI		
	10 ÷ 20 min	
<p>Zalecane używanie promiennika podczerwieni o falach krótkich.</p> <p>Należy dostosować się do zaleceń producenta sprzętu!</p> <p>Wyrzewanie promiennikiem rozpocząć nie wcześniej niż po 20 min od aplikacji ostatniej warstwy.</p> <p>UWAGA: Nie stosować promiennika podczerwieni, jeżeli wcześniejsze warstwy nie zostały prawidłowo utwardzone lub dodatkowo dosuszone za pomocą promiennika.</p>		
SZLIFOWANIE		
	<p>Krok 1: nałożyć CONTROL POWDER lub CONTROL SPRAY</p> <p>Krok 2: szlifować zgrubnie, ręcznie blokiem szlifierskim, szlifierka mimośrodową lub oscylacyjną z papierem ściernym o gradacji P280 ÷ P320</p>	
	<p>Krok 3: przedmuchać powierzchnię i nałożyć CONTROL POWDER lub CONTROL SPRAY</p> <p>Krok 4: szlifować wykończeniowo, ręcznie (krawędzie), szlifierka mimośrodową z papierem ściernym o gradacji P400 ÷ P500</p>	
WARUNKI APLIKACJI		
<p>Zaleca się aplikację podkładu w temperaturze wyższej niż 15°C i wilgotności nie większej niż 80%. Temperatura powierzchni, na którą nakładamy szpachlówkę, powinna być min. 3°C wyższa niż temperatura punktu rosy, aby uniknąć kondensacji wilgoci i wchłaniania jej przez materiał poliestrowy.</p>		
KOLOR		
Szary		
CZYSZCZENIE SPRZĘTU		
Rozcieńczalnik do wyrobów epoksydowych EPOXY THINNER lub rozpuszczalnik do wyrobów nitrocelulozowych.		
WARUNKI PRZECHOWYWANIA		
<p>Przechowywać w chłodnych i suchych pomieszczeniach z dala od źródeł ognia i ciepła.</p> <p>Unikać naświetlania promieniami słonecznymi.</p>		



HYBRID EPOXY PRIMER – FILLER

Karta Techniczna
05.07.2023

TERMINY PRZYDATNOŚCI	
HYBRID EPOXY PRIMER	24 miesiące/20°C
HYBRID FILLER HARDENER	24 miesięcy/20°C
EPOXY THINNER	24 miesiące/20°C
BEZPIECZEŃSTWO	
Patrz Karta Charakterystyki.	
INNE INFORMACJE	
<p>Dla uzyskania podkładu o odpowiednich parametrach, bardzo ważne jest dokładne dozowanie poszczególnych komponentów.</p> <p>Dobłą praktyką jest wymieszanie podkładu z utwardzaczem, a następnie dodanie rozcieńczalnika i ponowne wymieszanie wszystkich składników.</p> <p>Po dozowaniu komponentów szczelnie zamknąć opakowanie podkładu, utwardzacza i rozcieńczalnika.</p> <p>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.</p> <p>Nr rejestrowy: 000024104.</p>	



HYBRID EPOXY PRIMER – FILLER – wersja bez rozcieńczalnika

RFU	HYBRID EPOXY PRIMER	HYBRID FILLER HARDENER
0,10 l	109 g	18 g
0,15 l	163 g	27 g
0,20 l	218 g	36 g
0,25 l	272 g	45 g
0,30 l	327 g	54 g
0,40 l	436 g	72 g
0,50 l	544 g	90 g
0,75 l	817 g	135 g
1,00 l	1089 g	180 g
2,00 l	2178 g	359 g



HYBRID EPOXY PRIMER – FILLER

Karta Techniczna
05.07.2023



HYBRID EPOXY PRIMER – FILLER – wersja z rozcieńczalnikiem			
RFU	HYBRID EPOXY PRIMER	HYBRID FILLER HARDENER	EPOXY THINNER 10%
0,10 l	101 g	17 g	6 g
0,15 l	151 g	25 g	10 g
0,20 l	202 g	33 g	13 g
0,25 l	252 g	42 g	16 g
0,30 l	302 g	50 g	19 g
0,40 l	403 g	66 g	25 g
0,50 l	504 g	83 g	32 g
0,75 l	756 g	125 g	47 g
1,00 l	1008 g	166 g	63 g
2,00 l	2016 g	333 g	126 g