

Karta Techniczna

ARMORPRIMER EP 2000-20

Podkład epoksydowy

Grubopowłokowy antykorozyjny podkład epoksydowy
utwardzany adduktem poliamidowym

PRODUKTY POWIĄZANE

ARMORHARDENER EP 200-20





Utwardzacz do podkładu
epoksydowego





ARMORTHIN EP 20-01

Rozcieńczalnik do podkładu
epoksydowego

ZASTOSOWANIA

- Pojazdy wojskowe
- Sprzęt wojskowy

PODŁOŻA				
Stal	Oczyszczyć do stopnia czystości Sa 2 ^{1/2} (obróbka strumieniowa) lub St3 (czyszczenie ręczne lub z wykorzystaniem narzędzia z napędem mechanicznym) wg PN-ISO 12944-4; powierzchnia po obróbce 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.			
Stare powłoki lakierowe	Odtłuścić i przeszlifować na sucho papierem P220 - P360.			
Szpachlówki poliestrowe	Przeszlifować na sucho, do końcowego wyrównania P240 + P320.			
Stal ocynkowana, aluminium	W celu uzyskania chropowatości podłoża zastosować delikatną obróbkę strumieniowo-ścierną stosując kuliste materiały niemetaliczne lub szlifować papierem ściernym P240-P320 a następnie odtłuścić.			
Stal nierdzewna	Odtłuścić i zmatowić papierem ściernym P240-P320. Ponownie odtłuścić.			
Laminaty poliestrowe	Przeszlifować na sucho P280 i odtłuścić.			
PROPORCJE MIESZANIA				
	ARMORPRIMER EP 2000-20 ARMORHARDENER EP 200-20 ARMORTHIN EP 20-01	Objętościowo	Wagowo	
		4	100	1
		15%	8	
Ilość rozcieńczalnika dodajemy w przeliczeniu na podkład.				
LEPKOŚĆ				
	DIN 4/20°C	30 ÷ 60 s		
APLIKACJA				
 UWAGA: uwzględnić wskazówki producenta sprzętu		Dysza	Ciśnienie	Odległość
	Natrysk pneumatyczny	1.8 ÷ 2.2 mm	3 ÷ 4 bar	15 ÷ 20 cm
	Natrysk hydrodynamiczny z osłoną powietrza	0.38 ÷ 0.43 mm (0.015" ÷ 0.017")	100 ÷ 160 bar Osłona powietrza 2 bary,	10 ÷ 15 cm
	Pędzel, wałek	Dopuszczalne w przypadku napraw miejscowych i malowania małych powierzchni.		
	Liczba warstw	1 - 2		
	UWAGA: Minimalna grubość podkładu epoksydowego nie może być mniejsza niż 80 µm dla stali a maksymalna grubość nie powinna być większa niż 160 µm.			
	Grubość pojedynczej suchej warstwy.	80 µm		
	Wydajność mieszanki gotowej do użycia dla grubości suchej powłoki w podanym zakresie	ok.7.3 m ² /l 0.14 l/ m ² przy 80 µm ARMORPRIMER EP2000-20 + ARMORHARDENER EP200-20 (4+1)		

Wydajność praktyczna zależy od kształtu podłoża, jego chropowatości, parametrów aplikacji.				
	Trwałość mieszanki w 20°C	4 godz.		
	Czas odparowania między warstwami, czas do nałożenia kolejnej warstwy podkładu.	Natrysk pneumatyczny, hydrodynamiczny	Walek, pędzel	
		15 ±20 min	2 godz.	
CZAS UTWARDZANIA				
	Czas do szlifowania Dla grubości suchej warstwy max. 120 µm.	10°C	20°C	60°C
		48 godz.	24 godz.	1 godz.
SZLIFOWANIE				
	Szlifowanie na sucho	P240 + P500		
POKRYWALNY PRZEZ				
Czas nakładania farby nawierzchniowej przy grubości podkładu:	10°C	20°C	60°C	
80µm	18 godz.	3 godz.	45 min.	
160µm	24 godz.	5 godz.	60 min.	
Pokrywalny przez emalie ARMORTOPCOAT PU 1000-10: zielona 6031, brązowa 8027, czarna 9021. Maksymalna przerwa pomiędzy nakładaniem kolejnych warstw bez matowania wynosi 48 godz.				
DANE TECHNICZNE				
Wyrób	Zawartość części stałych wagowo	Zawartość części stałych objętościowo	Gęstość	Roztarcie
ARMORPRIMER EP 2000-20	≈ 76 %	≈ 58 %	≈ 1.57 g/cm ³	< 25µm
ARMORHARDENER EP 200-20	≈ 68%	≈ 65%	≈ 0.92 g/cm ³	—
ARMORPRIMER EP 2000-20 + ARMORHARDENER EP 200-20 (4+1)	≈ 74%	≈ 59%	≈ 1.44 g/cm ³	< 25µm
ZAWARTOŚĆ ORGANICZNYCH CZĘŚCI LOTNYCH				
VOC II/B/c limit*		540 g/l		
VOC rzeczywiste		460 g/l (dla układu 4+1+15%)		
* Dla mieszaniny gotowej do aplikacji według Dyrektywy UE 2004/42/CE				
DOBARWIANIE				
Nie zalecane.				

NAKLADANIE PODKŁADU NA ISTNIEJĄCE POWŁOKI JEDNOKOMPONENTOWE *	
Zalecane jest nakładanie podkładu ARMORPRIMER EP 2000-20 w cienkiej warstwie, a następnie wygrzanie powłoki przez 30 min w 60°C lub wydłużenie czasu aplikacji pomiędzy kolejnymi warstwami.	
* Powłoki jednokomponentowe: alkidowe, akrylowe, poliwinylowe, chlorokauczukowe.	
WARUNKI APLIKACJI	
Malowana powierzchnia musi być sucha. Temperatura farby, malowanej powierzchni jak i otoczenia powinna mieścić się w zakresie od +10°C do +35°C, a wilgotność względna nie powinna przekraczać 80%. Temperatura malowanej powierzchni powinna być wyższa od temperatury punktu rosy o min. 3°C.	
ODPORNOŚĆ NA TEMPERATURĘ	
Podkład można użytkować w zakresie temperatur od -60°C do +80°C. Dopuszcza się okresowe użytkowanie w temperaturach do +120°C	
KOLOR	
Szary.	
CZYSZCZENIE SPRZĘTU	
Rozcieńczalnik do podkładu epoksydowego ARMORTHIN EP 20-01.	
WARUNKI PRZECHOWYWANIA	
Przechowywać w suchych pomieszczeniach z dala od źródeł ognia i ciepła w temperaturze od +5 do +35°C. Unikać naświetlania promieniami słonecznymi.	
TERMINY PRZYDATNOŚCI *	
ARMORPRIMER EP 2000-20	24 miesiące/20°C
ARMORHARDENER EP 200-20	24 miesiące/20°C
ARMORTHIN EP 20-01	24 miesiące/20°C
* W oryginalnie zamkniętym opakowaniu.	
BEZPIECZEŃSTWO	
Patrz Karta Charakterystyki	
INNE INFORMACJE	
Numer rejestrowy: 000024104. 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.	