

Karta Techniczna

MARINEPRO MAXBUILT 631 EPOXY PRIMER

Podkład epoksydowy
Grubopowłokowy podkład epoksydowy
utwardzany adduktem aminowym

PRODUKTY POWIĄZANE

EPOXY HARD 9056

Utwardzacz do podkładu epoksydowego

THINNER 60

Rozcieńczalnik do wyrobów epoksydowych

ZASTOSOWANIA

- Jednostki pływające aluminiowe i kompozytowe
 - Podkład grubopowłokowy
 - Zapewnia doskonałą odporność

WŁAŚCIWOŚCI

- Doskonałe właściwości izolacyjne
- Możliwość aplikacji grubych warstw do 300µm na mokro w jednej warstwie
 - Bardzo dobra odporność chemiczna
 - Wysoka wydajność
- Duże wypełnienie – możliwość aplikacji w wielu warstwach
 - Bardzo dobra wytrzymałość mechaniczna

PODŁOŻA					
Kompozyty: poliestrowe, winyloestrowe, włókno węglowe, włókno szklane. Elementy wykonane z żywic epoksydowych i PU		Oczyszczyć powierzchnie kompozytu, odmuchać i przemyć zmywaczem MARINEPRO PLUS 780. Przeszlifować powierzchnię laminatu na sucho P 220-280 i odtłuścić. Należy zwrócić uwagę by nie przeszlifować powierzchni żelkotu lub żywicy. Ponownie przedmuchać i odtłuścić przed aplikacją podkładu			
Stare powłoki lakierowe		Odtłuścić i przeszlifować na sucho papierem P220 - P360.			
Szpachlówki poliestrowe		Przeszlifować na sucho, do końcowego wyrównania P240 + P320.			
Aluminium		W celu uzyskania odpowiedniej przyczepności nałożyć przed MARINEPRO MAXBUILT 631 EPOXY PRIMER nanieść pokład przeznaczony na aluminium MARINEPRO DEEPSHIELD EPOXY PRIMER. Po wyschnięciu przeszlifować papierem ściernym P240-P280 i nałożyć podkład grubopowłokowy a następnie odmuchać i odtłuścić zalecanym zmywaczem. UWAGA: Produkt nałożyć przed aplikacją szpachli MARINEPRO EPOXY PUTTY.			
PROPORCJE MIESZANIA					
	Produkty		Objętościowo		Wagowo
	MAXYBUILT 631 EPOXY PRIMER		4		100
	EPOXY HARD 9056		1		16
	THINNER 60		5-15%		4-12
Ilość rozcieńczalnika dodajemy w przeliczeniu na podkład.					
LEPKOŚĆ					
Komponent A	Utwardzacz	Proporcja	Lepkość DIN 4/20°C	Natrysk pneumatyczny	Natrysk hydrodynamiczny
MAXBUILT 631 EPOXY PRIMER 	EPOXY HARD 9056	4+1+5% 4+1+ 15%	88 s 42 s	dysza 1.6 ÷ 1.8mm, ciśnienie 3 ÷ 4 bar odległość 15 ÷ 20 cm	dysza 0.23 ÷ 0.28 mm (0.009" ÷ 0.011 ") ciśnienie 100 - 120 bar, osłona powietrza 2 - 4 bary, odległość 15÷ 20 cm
APLIKACJA					
	Utwardzacz	Proporcja mieszania	Rozcieńczalnik THINNER 60	Grubość pojedynczej suchej warstwy	Zalecana ilość warstw
	EPOXY HARD 9056	4+1	10%	80 ÷ 100 µm	1-2
	UWAGA: Minimalna grubość podkładu epoksydowego nie może być mniejsza niż 120 µm.				
	Wydajność mieszanki gotowej do użycia dla grubości suchej powłoki w podanym zakresie		4+1 ok. 6.18 m²/l 0,16 l/ m² przy 80 µm		
	Wydajność praktyczna zależy od kształtu podłoża, jego chropowatości, parametrów aplikacji.				

	Trwałość mieszanki w 20°C	3 godz. dla EPOXY HARD 9056		
	Czas odparowania między warstwami	20 min		
CZAS UTWARDZANIA				
	Czas do szlifowania Dla grubości suchej warstwy max. 80-120 µm.	EPOXY HARD 9056		
		20°C	60°C	
		24 godz.	90 min.	
SZLIFOWANIE				
	Szlifowanie na sucho	P240 ÷ P500		
POKRYWALNY PRZEZ				
Czas nakładania farby nawierzchniowej przy grubości podkładu 80µm.	10°C	20°C	60°C	
	4 godz. EPOXY HARD 9056	60 min. EPOXY HARD 9056	20 min. EPOXY HARD 9056	
Pokrywany przez wszystkie lakiery nawierzchniowe NOVOL. Maksymalny czas malowania bez matowania wynosi 48 godz. Utwardzacz EPOXY HARD 9056 pozwala na nakładanie szpachłówki EPOXY PUTTY po 6 godz.				
DANE TECHNICZNE				
Wyrób	Zawartość części stałych wagowo	Zawartość części stałych objętościowo	Gęstość	Roztarcie
MAXBUILT 631 EPOXY PRIMER	≈72%	≈53%	≈ 1.44 g/cm ³	< 12.5µm
EPOXY HARD 9056	≈ 55%	≈ 58%	≈ 0.94 g/cm ³	——
MAXBUILT 631 EPOXY PRIMER+ EPOXY HARD 9056 4+1	≈ 70%	≈ 52%	≈ 1.34 g/cm ³	< 12.5µm
ZAWARTOŚĆ ORGANICZNYCH CZĘŚCI LOTNYCH				
VOC Dla mieszaniny gotowej do aplikacji według Dyrektywy UE 2004/42/CE	472 g/l (dla układu 4+1 + 15% THINNER 60)			
DOBARWIANIE				
Nie zalecane.				

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.	
KOLOR	
Beżowy	
CZYSZCZENIE SPRZĘTU	
Rozcieńczalnik do wyrobów epoksydowych THINNER 60.	
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 *	
MAXBUILT 631 EPOXY PRIMER	24 miesiące/20°C
EPOXY HARD 9056	24 miesiące/20°C
THINNER 60	24 miesiące/20°C
* W oryginalnie zamkniętym opakowaniu.	
BEZPIECZEŃSTWO	
Patrz Karta Charakterystyki	
INNE INFORMACJE	
Numer rejestrowy: 000024104 Efektywność naszych systemów / produktów jest wynikiem badań przeprowadzonych w kontrolowanych warunkach w laboratorium NOVOL oraz naszego wieloletniego doświadczenia. Dane zawarte w niniejszym dokumencie są zgodne z aktualnym stanem wiedzy o naszych produktach, cechach jakościowych (własnościach) oraz zweryfikowanych możliwościach (warunkach) ich stosowania. Gwarantujemy wysoką jakość produktu pod warunkiem, że są spełnione nasze instrukcje (wytyczne zawarte w karcie technicznej) oraz praca wykonana jest z zasadami dobrego rzemiosła. Ze względu na wiele czynników, które mogą mieć wpływ na warunki pracy i zastosowanie naszych systemów / produktów, odbiorca lub użytkownik produktów zobowiązani są do przeprowadzania własnych testów i eksperymentów, na podstawie których określą przydatność wybranego produktu do danego zastosowania. Produkt jest przeznaczony do użytku przez Profesjonalistów na własną odpowiedzialność i ryzyko. Z uwagi na powyższe NOVOL nie udziela żadnych prawnie wiążących gwarancji dotyczących określonych właściwości lub przydatności do określonego celu. Zasady odpowiedzialności NOVOL zostały określone w <u>Ogólnych Warunkach Sprzedaży Produktów Nautic (OWS NAUTIC)</u> dostępnych na stronie https://nautic.novol.com/uploads/OWS-nautic.pdf. Obowiązkiem odbiorcy lub użytkownika naszych systemów / produktów jest przestrzeganie praw własności oraz obowiązujących przepisów i innych regulacji. Odbiorca lub użytkownik zobowiązany jest korzystać z najnowszej, odpowiedniej wersji karty technicznej oraz aktualnej wersji karty charakterystyki UE.	