

# simplex

## SHOP PRIMER PN.1722.BE

### Poliwinylowy Spawalny Antykorozyjny Grunt 1K



**maszyny  
rolnicze  
i budowlane**



**autobusy  
i ciągniki  
siodłowe**



**pojazdy  
i maszyny  
użytkowe**



**wózki  
widłowe  
i podnośniki**



**maszyny  
i urządzenia  
techniczne**

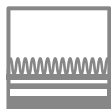
### OPIS PRODUKTU

Doskonałej jakości antykorozyjny, spawalny grunt 1K do wielu zastosowań. Jako niskocząsteczkowy grunt posiada przyczepność do większości rodzajów stali, a także aluminium czy też stali ocynkowanej. Charakteryzuje się bardzo szybkim czasem schnięcia i możliwością przelakierowania. Ze względu na długi „czas otwarcia” (nawet do 6 miesięcy) może być z powodzeniem stosowany jako grunt czasowej ochrony np. na rynku konstrukcji stalowych. Może być pokryty zarówno produktami 1K jak i 2K. Nie zaleca się natomiast nakładania szpachli poliestrowej bezpośrednio na ten grunt. Doskonałe właściwości adhezyjne i antykorozyjne sprawiają, że może być stosowany do zabezpieczania maszyn i urządzeń przemysłowych, a także na rynku oldtimerów czy też maszyn rolniczych. Grunt ten można bezpiecznie spawać, gdyż nie wydziela trujących gazów. Doskonała gładkość powłoki pozwala na stosowanie go w systemach „wet on wet”. W połączeniu z lakierami nawierzchniowymi Simplex tworzy trwałą powłokę o dobrych parametrach antykorozyjnych. Można wygrzewać nawet w temperaturze 160 stopni Celsjusza.

### DANE TECHNICZNE

<b>Gęstość w 20°C</b>	1 +/-0,02	
<b>Lepkość dostawcza</b>	50-70 sec. (DIN-4)	
<b>Zawartość części stałych w składniku A</b>	38,6 %	wagowo
	25,6 %	objętościowo
<b>V.O.C produktu</b>	592 g/l	
<b>V.O.C w mieszaninie RFU (ready for use)</b>	774 g/l	
<b>Dostępne kolory</b>	●	
<b>Dostępne rozcieńczalniki</b>	PM.7530	
<b>Połysk 60°</b>	~15% (semi-matt)	
<b>Wydajność teoretyczna</b>	11-12m <sup>2</sup> (30µm)	

Receptura wyrobu zgodna z wytycznymi VOC (Rozporządzenie Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 16 stycznia 2007 r. w sprawie ograniczenia LZO, Rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 20 grudnia 2005 r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji). Dostarczane przez naszą firmę produkty przechodzą wiele testów fabrycznych, dzięki czemu mogą sprostać najwyższym wymaganiom. Należy jednak pamiętać o indywidualnych warunkach składowania, przygotowania oraz aplikacji, które mogą mieć wpływ na efekt lakierowania. Gwarancją zachowania najwyższej jakości powłoki jest stosowanie produktu jedynie z produktami pochodzącymi od Producenta oraz zgodnie z zaleceniami Producenta. Producent nie gwarantuje zachowania parametrów oraz kompatybilności Produktów z produktami niepochodzącymi od Producenta. Warunkiem uznania gwarancji oraz wszelkich rozszerzeń jest prawidłowe zastosowanie technologii i techniki korzystania z Produktów – zgodnie z kartą techniczną oraz wykonanie natrysku próbnego przed malowaniem docelowym.



## RODZAJ PODŁOŻA NA JAKIE MOŻNA NAKŁADAĆ PRODUKT

stalowe, aluminiowe, ocynkowane, laminaty poliestrowe



## PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI PRZED LAKIEROWANIEM

W każdym przypadku powierzchnia przed lakierowaniem powinna być wolna od wszelkiego rodzaju zabrudzeń, tlenków oraz tłuszczu. Do odtłuszczenia powierzchni można użyć zmywacza szybkiego **CP 015** lub wolnego **CP 016**.

### Stal, stal czarna

Grunt posiada bezpośrednią przyczepność do niematowanych powierzchni stalowych dokładnie oczyszczonych i odtłuszczonych. Dla uzyskania najlepszych efektów zaleca się wcześniejsze przygotowanie powierzchni do stopnia co najmniej Sa2,5 lub ręczne matowanie powierzchni przy użyciu materiałów ściernych do stopnia St3.

### Aluminium

Dokładne odtłuszczenie i oczyszczenie powierzchni. Dla zwiększenia adhezji poleca się co najmniej zmatować powierzchnię włókniną (bordową lub czerwoną 320) lub materiałami ściernymi. Grunt należy nakładać nie później niż 4 godziny od obróbki powierzchni aluminiowych.

### Ocynk

W każdym wypadku zaleca się „omiatanie” powierzchni ścierniwem. Przed lakierowaniem powierzchnie ocynkowane powinny zostać odpowiednio wysezonowane. Ze względu na różną jakość ocynku zaleca się uprzednie wykonanie testu przyczepności.

### Laminaty poliestrowe

Dokładne oczyszczenie i odtłuszczenie powierzchni. Dla zwiększenia adhezji poleca się co najmniej zmatować powierzchnię włókniną (bordową lub czerwoną 320) lub materiałami ściernymi.



## PRZYGOTOWANIE PRODUKTU

Proporcje mieszania z rozcieńczalnikami

Jako produkt 1K wymaga jedynie rozcieńczenia od 50 do 70% z rozcieńczalnikiem alkidowym **PM.7530** – w zależności od potrzeb oraz wybranego rodzaju aplikacji.



## APLIKACJA

Temperatura podłoża powinna być wyższa, co najmniej o 3°C niż punkt rosy. Zaleca się aplikację w pomieszczeniach o odpowiedniej wentylacji.

NATRYSK KONWENCJONALNY (pistolet wysokociśnieniowy (RP) / airspray / kubkowy / pneumatyczny / pompa membranowa)			
	<b>Dysza</b>  1,5-1,8	<b>Ciśnienie</b>  2-3 BARÓW	<b>Ciśnienie osłony powietrza</b>  nie dotyczy
			<b>Lepkość aplikacyjna DIN 4 mm przy 20°C</b>  15-20 sek.
NATRYSK AIRMIX (w osłonie powietrza)			
	<b>Dysza</b>  0,011-0,015	<b>Ciśnienie</b>  2-3 BARÓW	<b>Ciśnienie osłony powietrza</b>  1,5-2,8 BAR
			<b>Lepkość aplikacyjna DIN 4 mm przy 20°C</b>  22-30 sek.



### Aplikacja

1,5-2 warstwy  
20-50 µm każda



### FLASH OFF

5-10 min  
w zależności  
od grubości  
warstw (WFT)



## CZAS SCHNIĘCIA

<b>Pyłosuchy</b>	15-20 min w 20°C
<b>Do przenoszenia</b>	1 h. w 20°C
<b>Do oklejania</b>	6 h. w 20°C
<b>Suchy w dotyku</b>	30-45 min. w 20°C
<b>Suchy na wskroś</b>	30 dni

Produkty powinny być przechowywane w szczelnie zamkniętych opakowaniach w wentylowanym i chłodnym pomieszczeniu. Zalecana temperatura składowania: 5-30°C. Chronić przed nasłonecznieniem. Termin przydatności: 24 miesiące od daty produkcji.