

simplex

SHOP PRIMER PN.1463.VB

Epoksydowy, antykorozyjny cienko powłokowy, spawalny grunt 2K



**maszyny
rolnicze
i budowlane**



**autobusy
i ciągniki
siodłowe**



**pojazdy
i maszyny
użytkowe**



**wózki
widłowe
i podnośniki**



**maszyny
i urządzenia
techniczne**

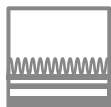
OPIS PRODUKTU

Doskonałej jakości antykorozyjny, spawalny grunt epoksydowy 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. Doskonale właściwości adhezyjne i antykorozyjne sprawiają, że może być stosowany do zabezpieczania maszyn i urządzeń przemysłowych, a także na rynku oldtimerów czy też przy zabezpieczeniu mniejszych elementów. Można go także stosować jako promotor adhezji. Grunt ten można bezpiecznie spawać, gdyż nie wydziela trujących gazów. Doskonała gładkość powłoki pozwala na stosowanie go w szybkich systemach „wet on wet” oraz także tam, gdzie będzie konieczność użycia szpachli. W połączeniu z lakierami nawierzchniowymi Simplex tworzy trwałą powłokę o dobrych parametrach antykorozyjnych.

DANE TECHNICZNE

Gęstość w 20°C	1,32 +/-0,02	
Lepkość dostawcza	70 KU	
Zawartość części stałych w składniku A	58,5%	wagowo
	39,2%	objętościowo
Zawartość części stałych w składniku A + B	47,6%	wagowo
	31,3%	objętościowo
V.O.C produktu	580 g/l	
V.O.C w mieszaninie RFU (ready for use)	592 g/l	
Dostępne kolory	●	
Dostępne utwardzacze	PN.6460	
Dostępne rozcieńczalniki	PM.7430	
Połysk 60°	<5% (deep matt)	
Wydajność teoretyczna	8-9 m ² (40µm)	

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 odtłuszczania 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.

Ocynek

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 utwardzaczem i rozcieńczalnikami



NATRYSK KONWENCJONALNY (pistolet wysokociśnieniowy (RP) / airspray / kubkowy / pneumatyczny / pompa membranowa)			
Wagowo	A	B	C
3:1	100 g	33 g	10-21 g
Objętościowo	A	B	C
2:1	100 części	50 części	10-20%



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)			
Dysza	Ciśnienie	Ciśnienie osłony powietrza	Lepkość aplikacyjna DIN 4 mm przy 20°C
1,4-1,8	2-3 BARÓW	nie dotyczy	15-20 sek.



Aplikacja

1,5-2 warstwy
20-40 µm każda



FLASH OFF

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



CZAS SCHNIĘCIA

Pyłosuchy	15-20 min w 20°C
Do przenoszenia	1 h. w 20°C
Do oklejania	6 h. w 20°C
Suchy w dotyku	30-45 min. w 20°C
Suchy na wskroś	7 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.