



SIMPOX PM.1422.RE

Szybkoschnący grunt epoksydowy



maszyny
rolnicze
i budowlane



autobusy
i ciągniki
siodłowe



pojazdy
i maszyny
użytkowe



wózki
widłowe
i podnośniki



maszyny
i urządzenia
techniczne

OPIS PRODUKTU

Doskonałej jakości grunt epoksydowy z fosforanem cynku. Wszędzie tam, gdzie liczy się jakość powłoki oraz szybkość i sprawność procesu, ten grunt będzie doskonałym wyborem.

Szybki czas schnięcia (ok 45 minut) oraz **możliwość szlifowania już po około 3 godzinach** pozwalają na usprawnienie procesów produkcji lakierniczej.

Tiksotropia produktu umożliwia nakładanie nawet 200 mikrometrów produktu bez oznak ściekania zachowując przy tym dobrą gładkość bez szlifowania.

Grunt można nakładać na różnego rodzaju powierzchnie stalowe, aluminiowe czy też ocynkowane. Posiada doskonałą przyczepność do oczyszczonej i odtłuszczonej, niemатовanej stali.

Może być przelakierowany wszelkiego rodzaju produktami 2K. W połączeniu z **SIMCRYL PM.2119.XU** i **PM 2112.XU** oraz **SIMPUR PM.2219.XB** i **PM.2212.XB** tworzy ochronę antykorozyjną na poziomie C4-M (zgodnie z UNE-EN ISO 12944) już od 120 µm grubości całego systemu.

DANE TECHNICZNE

Gęstość w 20°C	1,48 ± 0,01 kg/l	
Lepkość dostawcza	8" ± 2 DIN8 (sek.)	
Zawartość części stałych w składniku A	70,16 %	wagowo
	62,36 %	objętościowo
Zawartość części stałych w mieszaniu A+B	67,42 %	wagowo
	65,77 %	objętościowo
Zawartość części stałych w RFU (A+B+C)	61,36 %	wagowo
	59,86 %	objętościowo
V.O.C produktu	411 g/l	
V.O.C w mieszaniu (A+B)	489 g/l	
Dostępne kolory	● ●	
Dostępne utwardzacze	PM.6430 (standard), PM.6450 (szybki)	
Dostępne rozcieńczalniki	PM.7430	
Połysk 60°	20–50 GU – w zależności od metody aplikacji i grubości suchej powłoki (DFT)	
Wydajność teoretyczna	7-8 m ² (80 µm)	

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 nie pochodzącymi od Producenta. Warunkiem uznania gwarancji oraz wszelkich roszczeń 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 odfłuszczenia 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 odfłuszczonych. 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 odfłuszczenie 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 ścierniwnem. 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 odfłuszczenie 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
4,5:1	100 g	22 g	11-28 g
OBJĘTOŚCIOWO	A	B	C
3:1	100 części	33 części	10-25%
NATRYSK AIRMIX (w osłonie powietrza)			
WAGOWO	A	B	C
4,5:1	100 g	22 g	11-18 g
OBJĘTOŚCIOWO	A	B	C
3:1	100 części	33 części	10-15%
NATRYSK AIRLESS (wysokociśnieniowy, bez osłony)			
WAGOWO	A	B	C
4,5:1	100 g	22 g	0-6 g
OBJĘTOŚCIOWO	A	B	C
3:1	100 części	33 części	0-5%



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 1,4-2,0	Ciśnienie 1,8-2,0 BARÓW	Ciśnienie osłony powietrza nie dotyczy
			Lepkość aplikacyjna DIN 4 mm przy 20°C 17-25 sek.
NATRYSK AIRMIX (w osłonie powietrza)			
	Dysza 0,011-0,015	Ciśnienie 2-3 BARÓW Materiał: 70-120 BARÓW	Ciśnienie osłony powietrza 2 BARY
			Lepkość aplikacyjna DIN 4 mm przy 20°C 35-40 sek.
NATRYSK AIRLESS (wysokociśnieniowy, bez osłony)			
	Dysza 0,011-0,015	Ciśnienie 2-3 BARÓW Materiał: 70-120 BARÓW	Ciśnienie osłony powietrza nie dotyczy
			Lepkość aplikacyjna DIN 4 mm przy 20°C 50-60 sek.



Żywotność mieszanki

3h



Aplikacja

2 warstwy
50-100 µm każda



FLASH OFF

15-20 min
w zależności
od grubości
warstw (WFT)



Aplikacja wałkiem

0-5%
rozcieńczalnika



CZAS SCHNIĘCIA

Pyłosuchy	~ 45 min
Do przenoszenia	3 h
Do oklejania	3 h
Suchy w dotyku	2 h
Suchy na wskroś	7 dni
Wysychanie	30 min w 60°C
Czas otwarty	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.