

ALLGEMEINE INFORMATIONEN

PE130W Epoxy Primer White ist eine hochfüllende Epoxi-Grundierung mit guter Chemikalienbeständigkeit, die leicht zu lackieren ist. Eine nass-in-nass-Anwendung ist möglich.

MISCHVERHÄLTNIS



Schleifen: 2 : 1 Primer : Hardener + 15% Uni Thinner
Nicht schleifen: 2 : 1 Primer : Hardener + 20% Uni Thinner

PISTOLENKONFIGURATION



	DÜSE (MM)	LUFTDRUCK (BAR/PSI)
HVLP	1,3-1,5	2/29
HE	1,3-1,8	1,8-2,0/26-29
Airless / Airmix	0,009"-0,011"/40°	160-200/2100-2900

ANWENDUNG



Schleifen: 1 - 2 Schicht 50 - 80 µm (2,0-3,15 mil)
Nicht schleifen: 1 Schicht 50 µm (2,0 mil)

ABLÜFT- UND TROCKENZEITEN



LUFTTROCKNUNG 20 °C / 68 °F		BESCHLEUNIGTE TROCKNUNG 60 °C / 140 °F	
Ablüftzeit	45 Minuten	Ablüftzeit	10 - 20 Minuten
Staubtrocken	45 Minuten	Staubtrocken	-
Montagefest	16 Stunden	Montagefest	60 Minuten
Abklebefest	16 Stunden	Abklebefest	60 Minuten
Trocken zum Schleifen	16 Stunden	Trocken zum Schleifen	60 Minuten
Trocken zum Polieren	-	Trocken zum Polieren	-

Ablüftzeiten für nass-in-nass Anwendung 45 Minuten.

SUBSTRATE/UNTERGRÜNDE



Ausgehärtete und geschliffene alte Beschichtungssysteme auf: Metall, (Stahl-Zink-Aluminium) oder geschliffenes Polyester.

TOPFZEIT BEI 20°C (68°F)



24 Stunden

KOMPONENTEN



H130 Epoxy Primer Hardener
 TA900 Uni Thinner Fast
 TA910 Uni Thinner Medium
 TA920 Uni Thinner Slow

ZUSATZSTOFFE



OBERFLÄCHENVORBEREITUNG



Reinigen: Reinigen Sie mit TD20 Silicone Remover mit der Auftragen / Abwischen Methode. Schleifen: Oberfläche gründlich mit P180 (Exzenter-Trockenschliff) schleifen. Zur Vorbereitung von E-Coat- und OEM- Lackierungen mit P240 (Exzenter-Trockenschliff) schleifen oder mit geeigneter Schleifmatte anrauen. Reinigen: Nach der Vorbereitung des Untergrundes die Reinigung wiederholen.



Das Fahrzeug abdecken, um unerwünschten Lacknebel zu vermeiden.

NÄCHSTE SCHICHT



W00 - W999 Octobase Eco Plus System
 B00 - B999 Octobase System
 A00 - A98 Octocryl System
 F00 - F98 Octocoat HS420 System

PHYSIKALISCHE DATEN

EU-VERORDNUNGEN		
VOC-Kategorie		2004/42/IIIB(c)(540)536
Produktunterkategorie (gemäß Richtlinie 2004/42/EG) und max. VOC-Anteil (ISO 11890-1/2) des gebrauchsfertigen Produkts.		IIIB/c. Grundierung - Füller und allgemeine (Metall-) Grundierung. EU-Grenzwerte: 540 g/l. (2007) Dieses Produkt enthält maximal 536 g/l VOC.
Chemische Basis	2K-Epoxy-Primer	
Physikalische Eigenschaften	Viskosität (RTS)	17 - 19 Dincup 4 / 20°C
	Spezifisches Gewicht (kg/l) Schleifen	1,269
	Spezifisches Gewicht (kg/l) Nass-in-Nass	1,253
	Flammpunkt	18,5°C / 65,3°F
	Vol.% Festkörper Schleifen	40
	Vol.% Festkörper Nass-in-Nass	38,3
	Verbrauch Schleifen	7 m ² /L/60 m 285 ft ² /Gal/2,4 mil
	Verbrauch Nass-in-Nass	13 m ² /L/30 m 525 ft ² /Gal/1,2 mil
	Glanz	Matt
	Farbe	Weiß

SICHERHEITSAUSRÜSTUNG



Geeigneten Atemschutz verwenden (*wir empfehlen die Verwendung eines Atemschutzgerätes mit Frischluftzufuhr*).

Für weitere Informationen besuchen Sie bitte den folgenden Link zum Sicherheitsdatenblatt:

<https://sds.octoral.com>

REINIGUNG



Gun Cleaner

HALTBARKEIT

Mindestens 2 Jahre; (Unter normalen Lagerbedingungen 10°C - 30°C / 50°F - 90°F) (ungeöffneter Behälter).

HINWEISE



Kann sowohl nass als auch trocken geschliffen werden. Aufgrund der großen Vielfalt an Aluminiumteilen, kontaktieren Sie bitte zuerst den Lieferanten.