

ALLMÄN INFORMATION

PE130G Epoxy Primer Grey är en epoxigrundfärg med hög fyllnadsgrad och god beständighet mot kemikalier som är enkel att spreja. Applicering vått i vått är möjlig.

BLANDNINGSFÖRHÅLLANDEN



Slipning: 2 : 1 Primer : Hardener + 15% Uni Thinner
Utan slipning: 2 : 1 Primer : Hardener + 20% Uni Thinner

PISTOL BESTYCKNING



	MUNSTYCKE (MM)	LUFTRYCK (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

APPLICERING



Slipning: En till två beläggningar 50–80 µm (2,0-3,15 mil)
Utan slipning: En beläggning 50 µm (2,0 mil)

AVLUFTNING OCH TORKTIDER



	LUFTTORKA 20 °C / 68 °F	PÅSKYNNAD TORKNING (UGNSTORKNING) 60 °C / 140 °F
Avluftning	45 minuter	Avluftning 10 - 20 minuter
Dammtorr	45 minuter	Dammtorr -
Hanterbar	16 timmar	Hanterbar 60 minuter
Tejpbär	16 timmar	Tejpbär 60 minuter
Slipbar	16 timmar	Slipbar 60 minuter
Polerbar	-	Polerbar -

Luftningstiden för applicering vått i vått är ca 45 minuter.

INFRARÖD TORKNING



Efter full flash off och med rätt distans	
Halv torkning	4 Min 50°C
Full torkning	40 Min 65°C
Se information från IR-tillverkare	

SUBSTRAT



Torkade och slipade gamla lacksystem på: Metall (stål, zink, aluminium) eller slipad polyester.

BRUKSTID VID 20°C (68°F)



24 timmar

KOMPONENTER



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

TILLSATSER



FÖRBEHANDLING AV YTA



Rengöring: Rengör med TD20 Silicone Remover genom att använda tekniken där du stryker på och sedan direkt torkar av ytan. Slipning: Slipa ytan noggrant med torrslipskivor med en kornstorlek på P180. För förberedning av elektrostatiske beläggningar och OEM-tytor ska du slipa med torrslipskivor eller slippytor med en kornstorlek på P240. Rengöring: Efter förberedelse av underlaget ska du upprepa rengöringsproceduren.



Täck hela fordonet för att eliminera risken för oönskad översprejning.

NÄSTA VARV



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

FYSISKA DATA

EU REGLER	
VOC Tal	2004/42/IB(c)(540)534
Produktens underkategori (i enlighet med direktiv 2004/42/EG) och maximalt VOC-innehåll (ISO 11890-1/2) för den färdiga produkten.	IIB/c. Primer - Slipgrund/filler och primer av universaltyp (metallisk). EU:s gränsvärden: 540 g/l. (2007) Denna produkt innehåller maximalt 534 g/l VOC.
Kemisk Bas	2K Epoxiprimer
Viskositet	17 - 19 Dincup 4 / 20°C
Netto vikt (kg/l) sanding	1,239
Netto vikt (kg/l) wet-on-wet	1,232
Flampunkt	18,5°C / 65,3°F
Vol. % solid sanding	36,6
Vol. % solid wet-on-wet	35,6
Ekonomi sanding	6 m ² /L/60 m 245 ft ² /Gal/2,4 mil
Ekonomi wet-on-wet	12 m ² /L/30 m 490 ft ² /Gal/1,2 mil
Glans	Matt
Färg	Grå



SKYDD



Använd lämpligt andningskydd (*vi rekommenderar att man använder en friskluftsmask*).

Mer information finns i säkerhetsdatabladet som du når via följande länk:

<https://sds.octoral.com>

RENGÖRING



Gun Cleaner

LAGRINGSTID

Minst två år (under normala förvaringsförhållanden 10–30°C) (oöppnad behållare).

NOTERINGAR



Kan slipas både våt och torr. På grund av den stora variationen av aluminiumdelar ska du kontakta återförsäljaren först.