

INFORMACJE OGÓLNE

1-7520 Epoxy Primer Grey to wysoko wypełniający i łatwy w aplikacji podkład epoksydowy o dobrej odporności na chemikalia. Istnieje możliwość aplikacji mokro na mokro.

PROPORCJE MIESZANIA



Szlifowanie: 2 : 1 Primer : Hardener + 15% Uni Thinner
 Bez szlifowania: 2 : 1 Primer : Hardener + 20% Uni Thinner

SKŁADNIKI



1-70 Epoxy Primer Hardener
 1-141 Uni Thinner Fast
 1-151 Uni Thinner Medium
 1-161 Uni Thinner Slow

USTAWIANIE PISTOLETU



	DYSZA (MM)	CIŚNIENIE POWIETRZA (BAR / PSI)
HVLP	1,3 - 1,5	2/29
HE	1,3 - 1,8	1,8 - 2,0 / 26 - 29
Bezpowietrzny Airless / Mieszanka powietrzna Airmix	0,009-0,011"/40 °	160-200 / 2100-2900

DODATKI



NAKŁADANIE



Szlifowanie: 1 - 2 warstwy 50 - 80 µm (2,0-3,15 mil)
 Bez szlifowania: 1 warstwa 50 µm (2,0 mil)

PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI



Czyszczenie: Oczyszczyć 1-951 Silicone Remover stosując metodę wycierania na dwie szmatki. Szlifowanie: Dokładnie przeszlifować powierzchnię za pomocą suchych dysków P180. Do przygotowania powłok galwanicznych i oryginalnych wykończeń należy użyć suchych dysków P240 lub włókny do szlifowania. Czyszczenie: Po przygotowaniu podłoża powtórzyć procedurę czyszczenia.

Zamaskuj cały pojazd, aby wyeliminować niepożądane zapylenie.

CZAS ODPAROWANIA I SCHNIĘCIA



SUSZENIE NA POWIETRZU 20°C / 68°F		WYMUSZONE SUSZENIE 60°C / 140°F	
Odparowanie	45 minut	Odparowanie	10 - 20 minut
Suchy dla kurzu	45 minut	Suchy dla kurzu	-
Suchy w dotyku	16 godzin	Suchy w dotyku	60 minut
Suchy dla taśmy	16 godzin	Suchy dla taśmy	60 minut
Suchy do szlifowania	16 godzin	Suchy do szlifowania	60 minut
Suchy do polerowania	-	Suchy do polerowania	-

Czas odparowania dla aplikacji mokro-na-mokro 45 minut. Okno aplikacji 45 minut do 48 godzin.

NASTĘPNA WARSTWA



MM 900 - 9999 WaterBase 900* Series
 MM 500 - 5999 BeroBase 500 Series
 MM 2000 - 2099 BeroMix 2000 Series
 MM 3000 - 3046 BeroThane HS420 3000 Series

PODŁOŻA



Utwardzone i zmatowane stare powłoki lakieru:
 Metal, (stal-cynk-aluminium) lub szlifowany poliestr.

SUSZENIE ZA POMOCĄ PODCZERWIENI



PO PEŁNYM WYSCHNIĘCIU PRZY WŁAŚCIWEJ ODLEGŁOŚCI	
Suszenie potowiczne	4 min. 50°C
Suszenie pełne	40 min. 65°C
Zobacz informacje od producenta urządzenia IR	

ŻYWOTNOŚĆ MIESZANKI



24 godziny

DANE FIZYCZNE

PRZEPISY UNIJNE 1-7520 Epoxy Primer Grey		
Kod VOC		2004/42/IIIB(c)(540)534
Podkategoria produktu (zgodnie z dyrektywą 2004/42/EC) i maksymalna zawartość VOC (lotnych związków organicznych) (ISO 11890-1/2) w produkcie gotowym do użycia		IIIB/c. Podkład - wypełniacz i podkład ogólny (do metalu) Wartości graniczne UE: 540 g/l (2007). Produkt ten zawiera maksymalnie 534 g/l VOC.
Baza chemiczna	Podkład epoksydowy 2K	
Właściwości fizyczne	Lepkość (RTS)	17 - 19 Dincup 4 / 20°C
	Cieężar właściwy (kg/l) Szlifowanie	1,239
	Cieężar właściwy (kg/l) mokre na mokre	1,232
	Temperatura zapłonu tygiel zamknięty	18.5°C / 65.3°F
	Obj. % cząstek stałych Szlifowanie	36,6
	Obj. % cząstek stałych mokre na mokre	35,6
	Wydajność Szlifowanie	6 m²/L/60 µm
		245 ft²/Gal/2,4 mil
	Wydajność mokre na mokre	12 m²/L/30 µm
		490 ft²/Gal/1,2 mil
Połysk	Mat	
Kolor	Szary	

OCHRONA



Stosować odpowiednią ochronę dróg oddechowych (*zaleca się stosowanie maski z doprowadzeniem świeżego powietrza*).

W celu otrzymania szczegółowych informacji należy kliknąć poniższy link do arkusza kart charakterystyki:

<https://sds.de-beer.com>

CZYSZCZENIE



1-051 Gun Cleaner

PRZECZYSZCZANIE / CZAS PRZYDATNOŚCI DO UŻYCIA

Minimalny okres: 2 lata; (w normalnych warunkach przechowywania 10°C - 30°C / 50°F - 90°F) (nieotwarte opakowania).

UWAGI



Można go szlifować zarówno na mokro, jak i na sucho. Ze względu na dużą różnorodność części aluminiowych, proszę kontaktować się z dostawcą.