

Termékleírás

Felhasználás : Vízrel hígítható, 2K-Epoxigyanta-cinkfoszfát alapozó vas, acél, horgany, alumínium felületekre és általános műanyagokra. Ecseteléssel, hengerléssel, fújással egyaránt felhordható. Bármely 1K- és 2K-fedőlakkal átfesthető.

Jellemzők:

kötőanyag:	Epoxigyanta diszperzió
szilárdanyag-tartalom:	65 - 70 súly-%
szállítási viszkozitás (DIN 53 211):	tixotróp
sűrűség (DIN 51 757):	1,50 - 1,53 g / cm ³
fényesség (DIN 67 530):	10 - 20 % / 60° (matt)

Tulajdonságok :

- magas korrózióvédelem
- nagyon jó kémiai és mechanikai ellenállóképesség
- termoplasztikus felületek izolálásához alkalmazható
- hőállóság:
hosszabb ideig tartó terhelés esetén: 150 °C; rövidebb ideig tartó terhelés esetén: 180 °C
- tapadás (DIN 53 151): acél, horgany, alumínium, műanyag (PMMA, PC, ABS, PBTP, GfK, PC/ABS-Blend): Gt 0 (nagyon jó)

Raktározás : eredeti lezárt csomagolásban: legalább 12 hónapig raktározható, fagymentes helyen tárolandó

Felhasználási javaslat

Alkalmazási feltételek : + 10 °C-tól max. 70 % relatív levegőpáratartalom és jó szellőzés mellett.

Optimális alkalmazási feltételek:

levegőhőmérséklet: 20 - 25 °C; Objektum hőmérséklet: > 15 °C; relatív levegőpáratart.: 40 - 60 %; levegősebesség: > 0,4 m/s

Felület előkészítés :

Vas, acél: tisztítás, esetleg csiszolás (rozsdá, acélhengerlési maradványokat eltávolítani) és zsírtalanítás Mipa WBS Reiniger vagy Mipa Silikonentferner-el

horgany: ammónia alkalikus tisztítószer (Mipa Zinkreiniger)

alumínium, műanyag: tisztítás, csiszolás és zsírtalanítás Mipa WBS Reiniger vagy Mipa Silikonentferner segítségével

Felvitel :	Nyomás [bar]	Düsni [mm]	Fújásszám	Hígítás
ecsetelés / hengerlés	-	-	-	hígítatlan
levegős szórás	3 - 5	1,4 - 1,8	2 - 3	0 - 5 %
HVLP	3,5	1,3 - 1,5	2 - 3	0 - 5 %
levegő nélkül	80 - 150	0,3 - 0,45	1 - 2	hígítatlan

Hígító : Mipa WBS VE-víz

Edző : WEP 9500-25

Keverési arányok : Súly szerint: 5 : 1
Térfogat szerint: 3,5 : 1

Száradás	Porszárz	Fogásbiztos	Terhelhető	Átfesthető
Objektum hőm. 20 °C	45 - 55 Min.	1 - 2 h	1 - 2 nap	2 h
Objektum hőm. 60 °C	25 - 30 Min.	45 - 60 Min.	60 Min.	30 Min.

A száradás a levegő sebességének növelésével gyorsítható.
Optimális száradási feltételek: 35-45°C, 0,4 m/s levegősebesség.
20 óránál hosszabb száradás esetén egy köztes csiszolás szükséges s fedőréteg használata előtt.

Fazékidő : 3,5 h (20°C)
Figyelem: a fazékidő vége nem függ össze a viszkozitás emelkedésével. A fazékidő túllépése csökkenti az anyag mechanikai és kémiai ellenállóképességét.

Javasolt felvitel::

vas, acél:
alapozás: WEP 1000-20 (rétegvastagság: 50 - 70 µm)
fedőlakkozás: WPU 2000-90 (rétegvastagság: 50 - 60 µm)

horgany:
alapozás: WEP 1000-20 (rétegvastagság: 50 - 70 µm)
fedőlakkozás: WPU 2000-90 (rétegvastagság: 50 - 60 µm)

aluminium:
alapozás: WEP 1000-20 (rétegvastagság: 25 - 30 µm)
fedőlakkozás: WPU 2000-90 (rétegvastagság: 50 - 60 µm)

műanyag:
alapozás: WEP 1000-20 (rétegvastagság: 25 - 30 µm)
fedőlakkozás: WPU 2000-90 (rétegvastagság: 50 - 60 µm)

Kiadósság : 4,3 m² / kg (50 µm száraz rétegvastagság)

Különleges tudnivalók

Csak professzionális felhasználásra. Egyes színárnyalatok ólmot tartalmazhatnak, ezért ne használjuk gyermekjátékokon, illetve olyan tárgyakon, melyek szájjal érintkezhetnek. Fedőlakkozás nélkül kb. 5 napig tárolható fedetlen helyen.

Biztonsági tanácsok

A munkafolyamat közben tilos a dohányzás, étkezés és ivás. Gyermekektől elzárva tartandó! Az eszközöket közvetlenül a használat után vízzel kell megtisztítani.

Ez az adatlap kizárólag tájékoztató jellegű! A megadott adatok, ismereteink szerint, megfelelnek a legújabb szabványoknak és sokéves gyártási tapasztalaton alapulnak. Mindazonáltal nem vonnak maguk után semmilyen kötelezettséget, illetve garanciát.