

X²EpoxyPrimer

Version: HAR

Produktbeschreibung

Beschreibung

Verstärktes Phenolicepoxid für den vielfältigen Einsatz in abrasiver und chemischer Umgebung. Exzellent für Tankbeschichtungen.

Eigenschaften

- Exzellente Resistenz gegen demineralisiertes Wasser.
- Exzellente Abrastionsbeständigkeit
- Exzellent gegen thermischen Schock
- VOC gemäß AIM
- Chemische Resistenz: Es wurde ein Atlaszellentest durchgeführt. Es wurde keine Beeinträchtigung der Beschichtung über die Testzeit von einem Jahr festgestellt.

Oberflächenhärte: König Pendulum Härte von 104 Sekunden (ASTM D4366-84)

Farben: Grau, Weiß, Schwarz

Finish: Glänzend

Primers: nicht notwendig

Filmstärke (trocken)

1 Schichtsystem: 150-175 Mikrometer

2 Schichtsystem: 300-375 Mikrometer

Festkörpergehalt: Volumen:70% ± 2%

Ergiebigkeit

3,4 m²/l at 150 microns

Applikationsbedingte Verluste sind möglich

Organische Lösemittel

250 g/l Kann mit der Farbe variieren

Temperaturresistenz (trocken)

Kontinuierlich: 204°C

Kurzfristig: 232°C)

Oberhalb von 93°C können

Farbveränderungen auftreten

Temperaturresistenz (Naß)

Wasser: 170°C kurzfristig

Rohöl 93°

Abrasinsresistenz:

Verlust per 1000 Zyklen (Taber CS-17)

8 Milligramm

Einschränkungen

Produkt kann sich unter Sonneneinstrahlung farblich verändern. Dieses hat keinen Einfluss auf die Produkteigenschaften.

Oberflächenvorbereitung

Allgemein

Die Oberfläche muß fettfrei und trocken sein.

Stahl

Nasse Anwendungen: SA 3

Trockene Anwendungen: SA 2 1/2

Profiltiefe 20 -25% der Schitdicke

Scharfe Kanten, Schweißperlen und Schlacke sind zu entfernen.

Keine verunreinigten Strahlmittel verwenden.

Oberfläche sollte mit einem Lösungsmittel vor der Beschichtung gereinigt werden und noch am selben Tag beschichtet werden.

Vermeiden sie anschließende Verunreinigungen durch Hände oder Arbeitskleidung.

Die Oberflächentemperatur muß min. 3°C Oberhalb des Taupunktes liegen.

Ausrüstung

Sprühsysteme:

Hier können „Airless“ Systeme folgender Hersteller verwendet werden: Binks, DeVilbiss und Graco.

Druckluft Systeme:

Nicht empfohlen

Airless Spray

Schlauch: ½" I.D. (min.)
Düse: 0.015"-0.021"
Output Bar: 100 - 124
Filter Size: 60 mesh

Pinsel & Roller

Nur punktuell zum Ausbessern

Mischen & Verdünnen

Vermischen

Alle 3 Komponenten werden vollständig vermischt. Danach 30 Minuten warten und Produkt rasch aufbrauchen.

Verdünnen

Scandex Thinner verwenden. Bei einem Verhältnis von 10% (Volumen).

Reinigung & Sicherheit

Reinigung

Scandex Thinner für X² Epoxy

Sicherheit

Lesen Sie das Sicherheitsdatenblatt (MSDS)

Ventilation

Sorgen Sie für ausreichende Belüftung. Tragen sie eine Atemschutzmaske und entsprechende Schutzkleidung.

Warnung

Das Produkt enthält entflammbare Lösemittel. Schützen Sie das Produkt vor Funken und offenen Flammen.

Applikations Tabelle

Condition	Material	Surface	Ambient	Humidity
Normal	60°-85°F (16°-29°C)	60°-85°F (16°-29°C)	60°-90°F (16°-32°C)	0-80%
Minimum	50°F (10°C)	50°F (10°C)	50°F (10°C)	0%
Maximum	90°F (32°C)	125°F (52°C)	110°F (43°C)	90%

Die Oberflächentemperatur muß oberhalb des Taupunktes liegen, ansonsten kann es zu Blasenbildung und Probleme mit der Adhäsion kommen. Nicht im direkten Sonnenlicht verarbeiten.

Für beste Ergebnisse sollte sich die Oberflächentemperatur langsam abkühlen oder konstant bleiben.

Trocknung

Produkt härtet aus, innerhalb von 7 Tagen bei 21°C oder nach 10 Tagen bei 15°C.

Das Produkt ist Staubtrocken nach 3 Stunden bei 21°C.

Erzwungene Trocknung

Hier kann die Temperatur alle 30 Minuten um 15°C erhöht werden, nachdem das Produkt min. 5 Stunden bei 21 ° C getrocknet wurde.

55°C = 18 Stunden

70°C = 5 Stunden

85°C = 2 Stunden

Verpackung, Lagerung

Gewicht

1 Gallone (5,5 kg)

5 Gallonen(26 kg)

Lagerung

In trocknen Lagerräumen
zwischen 4°- 40°C bei
0-90% Luftfeuchtigkeit

Haltbarkeit

24 Monate bei 24°C im ungeöffneten Behälter. Das Produkt alle 3 Monate umdrehen