

X²EpoxyPrimer

Produktbeschreibung

Beschreibung

2 K cycoaliphatisches Epoxid mit Aminhärter und Aluminiumpigmenten für den vielfältigen Einsatz in abrasiver und chemischer Umgebung. Kann auf alte Oberflächen mit feststehendem Rost aufgetragen werden.

Eigenschaften

- Exzellentes Haftverhalten auf alten Anstrichen
- Hervorragend für Reparaturen
- Exzellente Abrastionsbeständigkeit
- Einfache Verarbeitung im Spritz-,Steich und Rollverfahren
- VOC gemäß AIM
- Einzigartiger Schutz vor Wasserdampfdiffusion

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

Farben: Aluminium

Finish: Matt

Primers: selbsthaftend

Filmstärke (trocken)

1 Schichtsystem: 150-175 Mikrometer

2 Schichtsystem: 175-250 Mikrometer

Festkörpergehalt: Volumen:90% ± 2%

Ergiebigkeit

12 m²/l bei 75 Mikrometer

Applikationsbedingte Verluste sind möglich

Organische Lösemittel

250 g/l Kann mit der Farbe variieren

Temperaturresistenz (trocken)

Kontinuierlich: 82°C

Kurzfristig: 122°C)

Oberhalb von 82°C können

Farbveränderungen auftreten

Abrasinsresistenz:

Verlust per 3000 Zyklen (Taber CS-17)

89 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

Trockene Anwendungen: SA 2 1/2

Profiltiefe von 50-75 Mikrometer. Ansonsten

Sa 1 ausreichend.

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

Verhältnis 30:1

Schlauch: 3/8" I.D. (min.)

Düse: 0.019"-0.025"

Output Bar: 134 - 148

Filter Size: 60 mesh

Pinsel & Roller

Nur punktuell zum Ausbessern

Mischen & Verdünnen

Vermischen

Alle 2 Komponenten werden vollständig vermischt im Verhältnis 1:1

Totzeit: 2 Stunden bei 24°C ohne Verdünnung

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