

INFORMACJE OGÓLNE

SP5599 Epoxy Primer Grey 1:1 to wysoko wypełniający i łatwy w aplikacji podkład epoksydowy o dobrej odporności na chemikalia i prostej proporcji mieszania.

PROPORCJE MIESZANIA



Do szlifowania: 1 : 1 Podkład : Utwardzacz
Mokro na mokro: 1 : 1 Podkład : Utwardzacz

USTAWIANIE PISTOLETU



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

NAKŁADANIE



Do szlifowania: 1 – 2 warstwy 30 – 60 µm (1,2–2,4 mil)
Mokro na mokro: 1 warstwa 30 µm (1,2 mil)

CZAS ODPAROWANIA I SCHNIĘCIA



	Suszenie na powietrzu 20°C / 68°F		Wymuszone suszenie 60°C / 140°F
Odparowanie	10 - 20 minut	Odparowanie	10 - 20 minut
Pyłosuchy	45 minut	Pyłosuchy	-
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 wynosi minimum 60 minut

PODŁOŻA



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

ŻYWIOTNOŚĆ MIESZANKI W 20°C (68°F)



24 godziny

SKŁADNIKI



SP2899 Epoxy Primer Hardener

DODATKI



PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI



Czyszczenie: Oczyszczyć SP6499 Silicone Remover stosując metodę wycierania na dwie szmatki. Szlifowanie: Dokładnie przeszlifować powierzchnię za pomocą papieru ściernego o gradacji P180 (szlifowanie na sucho). Do przygotowania powłok galwanicznych i oryginalnych wykończeń należy użyć gradacji P240 lub włókniny do szlifowania. Czyszczenie: Po przygotowaniu podłoża powtórzyć procedurę czyszczenia.

Zamaskować cały pojazd, aby uniknąć niepożądanego zapylenia.

NASTĘPNA WARSTWA



DANE FIZYCZNE

RZEPISY UNIJNE		
Kod VOC	2004/42/II(B)(c)(540)540	
Podkategoria produktu (zgodnie z dyrektywą 2004/42/EC) i maksymalna zawartość VOC (lotnych związków organicznych) (ISO 11890-1/2) w produkcie gotowym do użycia	IIB/c. Podkład - wypełniacz i podkład ogólny (do metalu) Wartości graniczne UE: 540 g/l (2007). Produkt ten zawiera maksymalnie 540 g/l VOC.	
Baza chemiczna	Podkład epoksydowy 2K	
Właściwości fizyczne	Lepkość (RTS)	16 - 17 Dincup 4 / 20°C
	Ciężar właściwy (kg/l) Szlifowanie	1,200
	Ciężar właściwy (kg/l) mokre na mokre	1,200
	Temperatura zapłonu tygiel zamknięty	18,5°C / 65,3°F
	Obj. % cząstek stałych Szlifowanie	32,0
	Obj. % cząstek stałych mokre na mokre	32,0
	Wydajność wersji ze szlifowaniem	5,3 m²/L/60 µm 210 ft²/Gal/2,4 mil
	Wydajność mokro na mokro	10,6 m²/L/30 µm 420 ft²/Gal/1,2 mil
	Połysk	Mat
	Kolor	Szary

OCHRONA



Stosować odpowiednią ochronę dróg oddechowych (zalecamy użycie respiratora z dostawą świeżego powietrza).

W celu otrzymania szczegółowych informacji należy kliknąć następujące łącze do Arkusza danych dotyczących bezpieczeństwa:

[SDS Spralac](#)

CZYSZCZENIE



Preparat do czyszczenia pistoletu lakierniczego

PRZECHOWYWANIE / CZAS PRZYDATNOŚCI DO UŻYCIA



Przegląd aktualnych czasów przydatności do użycia można znaleźć po kliknięciu następującego linku:

[Shelf life overview Spralac](#)

UWAGI



Wszystkie własności produktu podane w karcie danych technicznych są określone w temperaturze 20°C / 68°F, o ile nie wskazano inaczej.

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