


1/2	Kategoria	Podkład epoksydowy 2K			
	Nr TDS	NO-21-13	Nr rejestrowy	000024104	
	Nr SDS	SDS_NO_02_04	Data aktualizacji	17.02.2025	














EPO PRIMER 3000

MULTIFUNKCYJNY PODKŁAD EPOKSYDOWY

WŁAŚCIWOŚCI	KLASA PODKŁADU ANTYKOROZYJNY IZOLUJĄCY MOKRO-NA-MOKRO	OPIS: <p>Multifunkcyjny podkład epoksydowy przeznaczony do zabezpieczania antykorozyjnego elementów stalowych, ocynkowanych i aluminiowych. Może być stosowany do izolacji podłoża przed szpachlówką poliesterową a także jako podkład mokro na mokro przed warstwami nawierzchniowymi. Dzięki zastosowaniu specjalnych żywic podkład charakteryzuje się bardzo szybkim dojściem do szlifowania. Możliwe jest szybkie nakładanie szpachlówki na warstwę podkładu. Dopuszcza się aplikację 3 warstw podkładu bez czasów odparowania.</p>
	UTWARDZACZ HARD 90-300	

PODŁOŻA	Zasada generalna: ODTŁUSZCZANIE ODMUCHIWANIE	<p>Przed przystąpieniem do szlifowania powierzchnię odtłuścić za pomocą Zmywacza do usuwania silikonu PLUS 780/PLUS 70-780.</p> <p>Po wyszlifowaniu powierzchni materiałami ściernymi o gradacjach dobranych do rodzaju podłoża starannie wydmuchać pył szlifierski z rys i ponownie odtłuścić za pomocą Zmywacza do usuwania silikonu PLUS 780/PLUS 70-780.</p>
	STARE POWŁOKI LAKIEROWE	Przeszlifować na sucho P220 – P360
	SZPACHLÓWKI POLIESTROWE	Przeszlifować na sucho, do końcowego wyrównania dla wersji wypełniającej P240 – P320
	LAMINATY POLIESTROWE	Przeszlifować na sucho P280
	STAL	Przeszlifować na sucho P120.
	STAL OCYNKOWANA	Przeszlifować na sucho P280-P360 lub zmatowić włókniną ścierną.
	ALUMINIUM	Przeszlifować na sucho P280-P360 lub zmatowić włókniną ścierną.
	PODKŁAD KATOFERETYCZNY OEM	Odtłuścić za pomocą Zmywacza do usuwania silikonu PLUS 780/PLUS 70-780.
	TWORZYWA SZTUCZNE	Patrz instrukcja „Rodzaje tworzyw sztucznych i ich przygotowanie do lakierowania”.

POKRYWALNY PRZEZ	<p>Szpachlówki poliesterowe</p> <p>Podkłady akrylowe 2K</p> <p>SPECTRAL 2K</p> <p>SPECTRAL WAVE 2.0</p> <p>SPECTRAL BASE 2.0</p> <p>Emalie poliuretanowe 2K</p> <p>Emalie akrylowe 2K</p> <p>Lakiery bazowe rozcieńczalnikowe</p> <p>Lakiery bazowe wodorozcieńczalne</p>
------------------	---

1/2		WERSJA IZOLUJĄCA		WERSJA MOKRO NA MOKRO		
		OBJĘTOŚCIOWO	WAGOWO	OBJĘTOŚCIOWO	WAGOWO	
	EPO PRIMER 3000	1	100 g	1	100 g	
	HARD 90-300	1	56 g	1	56 g	
VOC	VOC II/B/c limit * = 540 g/l * dla mieszaniny gotowej do aplikacji według Dyrektywy UE 2004/42/CE	VOC rzeczywiste: 539 g/l		VOC rzeczywiste: 539 g/l		
APLIKACJA	 Lepkość DIN 4 w 20°C	14 - 15 s		14 - 15 s		
	 Dysza	Ø 1.2 - 1.4 mm		Ø 1.2 - 1.4 mm		
	 Ciśnienie	1.7 - 2.2 bar		1.7 - 2.2 bar		
	 Ilość warstw	1 – 3 warstwy		1 warstwa		
	 Czas odparowania zależy od typu kabiny	0 - 10 min / 20°C		-		
	 Czas życia mieszanki 20°C	6 godz.		6 godz.		
	 Nakładanie szpachlówki na jedną warstwę EPO PRIMER 3000	SLEEK 100 DART 500 LIQUID 600	60 min	-		
	HYBRYD 200 CARBON 300	90 min	-			
	Grubość 1 warstwy na sucho	20 - 25 µm Dla zabezpieczenia antykorozyjnego zaleca się aplikacje min. 60 µm.		20 - 25 µm		
	Wydajność teoretyczna dla jednej warstwy	13 - 16 m²/l		13 - 16 m²/l		
OBRÓBKA	 Obróbka na sucho	P360-P500		BEZ SZLIFOWANIA (ewentualne usunięcie wtrąceń)		
	 Obróbka na mokro	P600-P1000				
UTWARDZANIE	Dla warstwy 60 µm		20°C	60°C	20-25 min / 20°C Przed aplikacją warstwy nawierzchniowej	
	 HARD 90-300	3 godz.	25 min			
	 10 - 15 min FALE KRÓTKIE	Wygrzewanie po 10 min od aplikacji ostatniej warstwy odległość 50 - 70 cm temp. max. 90°C		Nakładanie kolejnej warstwy bez szlifowania max. do 12 godz. / 20°C		
UWAGI	 STOSUJ WŁAŚCIWE ŚRODKI OCHRONY OSOBISTEJ	PATRZ KARTA CHARAKTERYSTYKI PRODUKT DO UŻYTKU PROFESJONALNEGO ZAPOZNAJ SIĘ Z WARUNKAMI OGÓLNYMI		TERMIN PRZYDATNOŚCI		
				EPO PRIMER 3000 24 miesiące/20°C	HARD 90-300 24 miesiące/20°C	