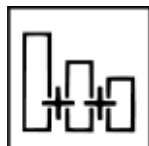
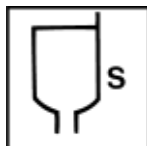


29 107 EPOXYPRIMER



1000 ml+
500 ml+
0-100 ml



22-23" ISO/DIN 4
při 20°C



Ø 1,6-1,9 mm
3,5-4,5 bar
HVLP: 1,4-1,8 mm
HVLP: 2-2,5 bar
Nástřiky: 2-3



při 20°C
proschnutí: 24 hod.
schnutí v peci:
při 60°C: 30 min.
při 50°C: 45 min.

POPIS:

2K epoxidový základ bez obsahu chromátu.

OBLAST POUŽITÍ:

Průmyslová stavba karoserií a konstrukce letadel - jako antikoroziní základ nebo jako základní plnič.

VLASTNOSTI:

- lehké zpracování
- dobrá přilnavost na kovech jako je: ocelový plech, zinkovaná ocel, hliník a slitiny lehkých kovů
- velmi dobrá plnivost
- dobrá brusivost
- možnost použití technologie "mokrý na mokrý" (po 1-3 hodinách odvětrání při 20°C možné přelakování produkty ISOFAN nebo ISOLACK HIGH)
- nízká nasákavost krycích laků
- neobsahuje chromáty a olovo

PŘÍPRAVA PODKLADU:

Černý plech: obrousit a odmastit nebo opískovat.

Čistý plech: důkladně odmastit s 00695 SOLVENTE ANTISILICONE SLOW (antisilikon), opískovat nebo obrousit brusným papírem nebo Scotch Brite a ještě jednou důkladně očistit.

Hliník, slitiny lehkých kovů a zinkový plech: důkladně odmastit, opískovat nebo obrousit brusným papírem nebo Scotch Brite a ještě jednou důkladně očistit.

Galvanizovaný a pozinkovaný ocelový plech: důkladně odmastit s 00695 SOLVENTE ANTISILICONE SLOW (antisilikon).

Plasty, vyztužené skelnými vlákny: několikrát odmastit s 00695 SOLVENTE ANTISILICONE SLOW. Eventuelně obrousit a očistit.

PRACOVNÍ POSTUP:

Stříkání

POMĚRY:

	při hmotnosti	při objemu
29 107 EPOXYPRIMER	1000 g	1000 ml
29 370 -29 371 INDURITORE (tužidlo)	300 g	500 ml
00 535 DILUENTE (ředidlo) nebo 00 516 EPODUR DILUENTE	0-50 g	0-100 ml

Doba zpracovatelnosti při 20°C: 6-8 hodin
Viskozita při 20°C: 22-23" ISO/DIN 4
Stříkáč tryska: 1,6-1,9 mm, HVLP pistole: 1,4-1,8 mm
Stříkáč tlak: 3,5-4,5 bar, HVLP pistole 2-2,5 bar
Počet nástřiků: 2 -3
Doporučená tloušťka vrstvy: 50-100 μ
Vydatnost: 1 l směsi = 4,5 m² při 100 μ
1 kg směsi = 3,5 m² při 100 μ

DIR 2004/42/CE: Základní n.h. IIB/c - VOC 540 g/l. Produkt připravený k použití VOC < 480 g/l.

SUŠENÍ

Sušení na vzduchu při 20°C:

Lepení: 60-90 minut

Kompletní proschnutí: 24 hodin

Urychlené sušení:

Při 60°C: 30 min.

Při 50°C: 45 min.

BROUŠENÍ

Při použití jako základ obrousit nasucho papírem P180-220.

Při použití jako plnič obrousit papírem P280-320.

PŘELAKOVÁNÍ

a) Po 8-10 hodinách při 20°C lze tmelit polyesterovým tmelem POLYDUR.

b) Lze přestříkat epoxidovými a PU plniči.

Při průmyslovém použití přímo přestříkat krycími PU laky.

Při technologii "mokrě na mokrě" nechat 60 min. až 48 hodin schnout při 20°C a pak lze přímo přelakovat krycími PU laky.

POZNÁMKA

Produkt neobsahuje chromáty a olovo. Při tónování tohoto plniče nepoužívejte základové barvy 29 011, 29 012 a 29 926. Recepturu vyhledejte v DATA BOXu pod heslem "SOTT" a zvolte příslušnou barvu z barevných karet.

Produkt lze použít pro stříkáč zařízení ES.

TECHNICKÉ ÚDAJE:

Měrná hmotnost při 20°C: 1,35-1,55 g/ml.

Viskozita při dodání při 20°C: Tixotrop

- VOC 401,35 g/l - základní n.h.

Technický list č. 356-D

Revize 12/2007