

# PRIMER EPOX

KFE.7142

## Opis produktu

WERSJA „MOKRO NA MOKRO”

Grunt epoksydowy dwukomponentowy, wypełniający o bardzo dużych właściwościach antykorozyjnych. Posiada bardzo dobrą przyczepność do stali, stali ocynkowanej, aluminium lekkich stopów metali, starych utwardzonych powłok lakierniczych.

## Zastosowanie

Do zastosowania jako grunt pod szpachlę poliestrową, podkład wypełniający do szlifowania lub w wersji „mokra na mokro” w naprawach lub lakierowaniu: samochodów osobowych, ciężarowych, autobusów, podwozi, nacze, konstrukcji przemysłowych, maszyn rolniczych, mebli metalowych.

## Dane o produkcie

VOC (g / L) gotowego do użycia produktu Dyr. 2004/42/CE II A (j) (500) 500

Ciężar właściwy: Kg/ L – 1,75 Kolor : szary

Termin ważności: 24 m-ce Temperatura aplikacji : min 15-45 °C wilgotność wzgl. niższa niż 80%

## Przygotowanie powierzchni



stal  
aluminium  
stal galwanizowana  
stare utwardzone powłoki  
Odtłuszczenie: RDL.A111

### szlifowanie maszynowe

P150  
P240 - P280  
P320  
P320

### szlifowanie ręczne

P150  
P240-P280 / SOFT FLEX  
P320 / SOFT FLEX  
P320 / SOFT FLEX



### Proporcje mieszania

	objętościowo	wagowo
<b>PRIMER EPOX</b>	3	100 g
<b>UTWARDZACZ</b>	1	20 g
<b>RDL.P333</b>	1	20 g



### Lepkość natrysku Czas życia mieszanki

**Utwardzacz:** FK8.1112 (15-25°C), FK8.1113 ( 25-35°C)  
24 sekund Kubek Forda sF 4 w 20°C  
6-7 godzin



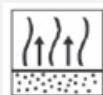
### Typ pistoletu

**Konwencjonalny** 1,5-1,6 mm  
**HVLP** 1,5-1,6 mm



### Aplikacja

**Ilość warstw - 1 do 2**



### Wentylacja

**Czas schnięcia między warstwami:** 10 min w 20°C do uzyskania pełnego matu



### Schnięcie

	jedna warstwa	dwie warstwy
<b>20°C</b>	20 min	40 min
<b>60°C</b>	NIE	NIE
<b>IR</b>	NIE	NIE



### Grubość

<b>Warstwy</b>	35 do 40 μm	35 do 40 μm
<b>Powłoki</b>	35 do 40 μm	70 do 80 μm

**Teoretyczna wydajność (gotowego do użycia)** 6-7 m<sup>2</sup>/l przy grubości 50μm

## Prace następne

Aplikacja lakierów nawierzchniowych IVAT.

## Uwagi:

Lakiery nawierzchniowe można aplikować do 48 godzin bez uprzedniej potrzeby szlifowania.