

SELEMIX 2.704.0480 CINK TARTALMÚ EPOXI ALAPOZÓ

A TERMÉK LEÍRÁSA

A 2.704.0480 egy 2-komponensű, jelentős cink tartalmú epoxi alapozó. A magas cink tartalom – az epoxi keménysége és a cink kiváló védőhatása által - katódos védelmet biztosít az alapozóréteg sérülése esetén. Kiemelkedő az ellenálló képessége szélsőséges időjárási viszonyok között.

A Selemix bevonatrendszer elemeként alkalmazva a 2.704.0480 kiváló eredményt biztosít a legtöbb korrozív környezetben. Megfelelő fedőréteggel együtt alkalmazva védelmet biztosít a felfröccsenő vagy kiömlő vízzel, oldószerekkel, kemikáliákkal és petróleum származékokkal szemben.

Javasolt az alkalmazása szerkezeti acélon, gépészeti csőrendszereken és tartályok külső felületén valamint általános felületvédelem céljára.



ALAPFELÜLETEK KIVÁLASZTÁSA ÉS ELŐKÉSZÍTÉSE

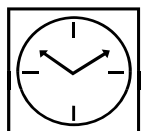
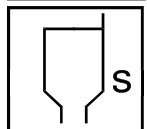
A legjobb eredmény elérése érdekében az alábbi felületekre kell felvinni:

Acél - szemcseszórvá (ISO 8501-1 SA 2.5 vagy SSPC – SP6 szerint, 35 – 65 mikronos szórási profil).
A maradványokat és a port távolítsuk el a felületről.

A szennyeződések elkerülése érdekében a felület előkészítése után azonnal vigyük fel a 2.704.0480 alapozót.
Ne hagyjuk a szemcseszórt felületet egy éjszakán át állni!
Az alapozó szintén felvihető megtisztított és szemcseszórt alumíniumra.

FELHASZNÁLÁSI ÚTMUTATÓ

Megjegyzés! Az edző hozzáadása előtt géppel alaposan keverjük fel az alapozót!



AIRLESS

Keverési arány (térfogat szerint):

Alapozó	2.704.0480	4
Edző	1.959.4040	1
Hígító	1-410	10% maximum *

* Csak a megmunkálhatóság javítása érdekében

HAGYOMÁNYOS / NYOMÓTARTÁLYOS **

2.704.0480	4
1.959.4040	1
1-410	10 - 15%

** Különálló levegő- és nyomásszabályzó, mechanikus keverés, valamint a levegőrendszerben nedvesség és olajleválasztó javasolt.

Fazékidő 20°C:

4 óra

4 óra

Szórópisztoly:

Fúvóka: Airless 17 – 23

Fúvóka: 2.0 – 2.2 mm

Szórási nyomás:

140 bar minimum

A pisztolygyártó előírásainak megfelelően.

Rétegek száma:

1

1

Száradás 20°C-on:

Tapintható: 3 óra

3 óra

Átfesthető: 4 óra

4 óra

Száritás 40°C-on:

Tapintható: 1 óra

1 óra

Átfesthető: 1.5 óra

1.5 óra

Száraz rétegvastagság:

75 mikron

75 mikron

A száradási idő függ az acél hőmérsékletétől, a rétegvastagságtól, a légáramlástól és az egyéb környezeti jellemzőktől. A megadott idők magasabb hőfokon arányosan rövidebbek, míg alacsonyabb hőfokon arányosan hosszabbak.

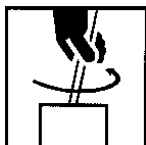


ECSETELÉS/HENGERELÉS

Kizárólag kisebb felületen, mint pl. a javítások és a csíkozások.

JAVASOLT FEDŐBEVONATOK

A Selemix epoxi közbenső alapozó átfesthető valamely Selemix PUR és akril fedőréteggel.



KEVERÉS ÉS ALKALMAZÁS

Fontos az alábbi folyamat pontos betartása:

1. Alaposan öblítsük át az eszközöket tiszta oldószerezrel.
2. Keverjük össze egyenletesen az alapozót **gépi keverővel**.
3. Adjuk hozzá az edzőt és **keverjük tovább 5 percig**.
4. Szűrjük át egy 60-as lyuknagyságú szűrőn, hogy elkerüljük az eszközök esetleges dugulását.
5. Airless felvitel esetén a hígítás általában nem szükséges. 10% hígító hozzáadható a megmunkálhatóság javítása érdekében. **Keverjük** folyamatosan a művelet során, így javítva az anyag egyenletességét. Minden réteget lapoljunk át 50%-ban, elkerülve az alapozatlan felületek megjelenését, a kráteresedést és a megereszkedést.
6. Dupla réteget fújunk minden hegesztésre, durva felületre, éles hajlatra és sarokra, szegecsre stb.
7. 120 mikron nedves rétegvastagság általában 75 mikron szárazat eredményez. Kerüljük a túlzott rétegvastagságot, az tapadási problémákat okozhat.
8. Ellenőrizzük a száraz réteg vastagságát. Amennyiben az kevesebb az előírtnál, szükség szerint szórjunk a felületre további anyagot.
9. Kisebb felületű hibák ecsettel javíthatóak, nagyobb felületeken újrafújás szükséges.
10. Elzárt területeknél fújunk az anyagot tiszta levegővel a felvitel során egészen addig, amíg az oldószér el nem távozik. A lefúvató levegő hőmérséklete és nedvességtartalma olyan legyen, hogy ne léphessen fel kondenzáció az alapozott felületen.
11. Tisztítsunk meg minden eszközt azonnal a használat után, de legkésőbb a munkanap végéig.

MŰSZAKI ADATOK

Elméleti kiadósság: 8 m²/L 75 mikron száraz rétegvastagság esetén.

RFU szilárdanyag tartalom: 62%

Sűrűség (kevert termék): 2,61 kg/L

Hőállóság: 205°C

Lobbanáspont:

Alapozó 25°C
Edző 25°C

TÁROLÁS

Mivel a termék nagy mennyiségű cink port tartalmaz, a cink kiülepedése előfordulhat hosszabb tárolás során. Ebben az esetben használat előtt javasolt az edény fejre állítani, így megelőzhető a nagymértékű üledék összetömörödés.

Amennyiben hosszabb tárolás után használjuk az anyagot, a lerakódást mechanikus keveréssel kell fellazítani, ezáltal biztosítható a homogén állapot.

EGÉSZSÉGVÉDELEM ÉS BIZTONSÁG

A fenti adatok csak információként szolgálnak. Elegendő információ, vagy szakszerű továbbképzés nélkül a terméket mindenki csak saját felelősségére használhatja. Ez esetben nem áll módunkban felelősséget vállalni semmilyen rossz eredmény vagy veszteség (ideértve a haláleseteket vagy a sérülést is) miatt.

A termékismertetőben közölt adatok a folyamatos termékfejlesztés következtében bármikor módosíthatók általunk. A száradási idők átlagos értékek 20 °C-on, és olyan külső tényezőktől is függenek, mint például: rétegvastagság, hőmérséklet, relatív páratartalom vagy a levegőáramlás sebessége.



A **SELEMIX SYSTEM** a PPG Group védett márkanéve.

PPG Industries Poland Sp. z o. o. (Oddział w Warszawie), ul. Bodycha 47 05-816 Warszawa-Michałowice, Poland,
Tel: +48 22 753 30 10, Faks: +48 22 753 30 13