

KARTA TECHNICZNA

E.2020-11-17

PODKŁAD 2K EPOKSYDOWY 7-413

OPIS PRODUKTU

Produkt 7-413 marki *Selemix* jest dwuskładnikowym podkładem epoksydowym do dobarwiania pigmentami konwencjonalnymi serii NPxx. Może być stosowany na szerokiej gamie podłoży.

Jest to podkład szybko schnący, co pozwala na aplikację podkładu epoksydowego 7-413 w systemie mokro na mokro.

Jego bardzo dobre właściwości antykorozyjne sprawiają, że nadaje się do prac związanych z wykończeniem i ochroną maszyn, sprzętu rolniczego i budowlanego oraz wielu innych zastosowań w lakierowaniu przemysłowym

PRODUKTY

7-413 Podkład 2K Epoksydowy
 NPxx NPxx Pigmenty konwencjonalne

Utwardzacze:

9-010 Utwardzacz Epoksydowy
 9-011 Utwardzacz Epoksydowy, Szybki

Rozcieńczalniki:

1-410 Rozcieńczalnik Epoksydowy
 1-400 Rozcieńczalnik Epoksydowy, Wolny

PODŁOŻA I PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI



Stal (śrutowana)	Śrutować zgodnie z ISO 8501-1 Sa 2.5 przy Rz nie wyższym niż- 40 µm
Stal / żeliwo	Szlifować papierem ściernym P80-120, oczyścić i odtłuścić
Lekkie stopy aluminium	Szlifować papierem ściernym P280-320, oczyścić i odtłuścić
Stal fosforyzowana	Zastosować włókninę ścierną Scotch-Brite® i odtłuścić
Stare powłoki lakierowe	Szlifować papierem ściernym P240-320, oczyścić i odtłuścić
Tworzywa z włóknem szklanym (GRP/GFK)	Szlifować papierem ściernym P240-320, oczyścić i odtłuścić.






Nie należy stosować na podkłady wytrawiające i podkłady syntetyczne 1K


Powierzchnia musi być sucha. Temperatura otoczenia, powierzchni malowanej nie powinna być niższa od +15°C w czasie malowania i suszenia. Wilgotność względna nie powinna przekraczać 80%. Temperatura malowanej powierzchni stalowej powinna być wyższa o min. 3°C od punktu rosy.

AKTYWACJA I ROZCIEŃCZENIE

Przed aktywacją i aplikacją należy dokładnie wymieszać wszystkie komponenty, następnie wykonać natrysk próbny i sprawdzić uzyskany kolor.

	Opis	Konwencjonalnie	Airmix
	Wagowo: 7-413 Podkład (dobarwiony) 9-010 / 9-011 Utwardzacz 1-410 / 1-400 Rozcieńczalnik	1000 200 250 - 300	1000 200 90 - 100
	Objętościowo: 7-413 Podkład (dobarwiony) 9-010 / 9-011 Utwardzacz 1-410 / 1-400 Rozcieńczalnik	3.5 1 1 – 1.4 (*) (20 - 30%)	3.5 1 0.5 (5 - 10%)
	Optymalna lepkość, w 20°C	35 - 45 sek DIN4 * (*) w zależności od oczekiwanej grubości filmu	45 - 55 s. / DIN4
	Żywotność mieszanki, 20°C):	2 godziny	2 godziny

APLIKACJA

	Opis	Konwencjonalnie	Airmix
	Dysza:	Konwencjonalny: 1.6-2.0 mm Zasilanie niskociśnieniowe: 1.0-1.2 mm	11 - 13
	Ciśnienie powietrza:	Pistolet HVLP: 2 bar Konwencjonalny: 2.5-3 bar	2.5 bar
	Ciśnienie produktu:	Nie dotyczy	120 - 140 bar
	Liczba warstw:	2	2
	Aplikacja:	1 x lekka 1 x pełna	1 x lekka 1 x pełna
	Odparowanie między warstwami:	15 – 20 minut	15 – 20 minut
	Odparowanie przed wygrzewaniem:	10 – 15 min	10 – 15 min
	Grubość mokrego filmu:	80 – 160 µm	80 -160 µm
	Grubość suchego filmu:	40 – 80 µm	40 – 80 µm

CZAS SCHNIĘCIA



w 20°C

Pyłosuchy	20 – 30 min
Do przenoszenia	
Do oklejania	
Suchy w dotyku	6 – 8 godz *
Suchy na wskroś	24 godz *
Wyrzewanie:	50 minut w 60°C, w zależności od grubości filmu **
Następny produkt:	Dowolny lakier nawierzchniowy 2K marki Selemix
Maksimum: do 24 godzin bez konieczności szlifowania, pod warunkiem zachowania idealnej czystości powierzchni.	

* Czasy schnięcia są uzależnione od temperatury powietrza i elementu, grubości filmu, wymiany powietrza oraz innych warunków aplikacji. Podane czasy są proporcjonalnie krótsze w wyższych temperaturach lub dłuższe w temperaturach niższych.

** Należy dodać czas potrzebny na osiągnięcie przez wygrzewany element wskazanej temperatury wygrzewania.

DANE TECHNICZNE

Wartości teoretyczne podano dla mieszaniny gotowej do aplikacji wraz z rozcieńczalnikiem. Wartości praktyczne mogą się różnić od wartości teoretycznych w zależności od koloru i rozcieńczenia.

Zawartość LZO (g/L):	541-559 g/L (w zależności od koloru i rozcieńczenia)
Zawartość części stałych (wagowo):	59-66%
Zawartość części stałych (objętościowo):	41-49%
Zawartość części lotnych (wagowo):	41-44 %
Ciężar właściwy (Mieszanka gotowa do natrysku):	1.28-1.32 kg/l
Teoretyczna wydajność:	6.6 - 9.7 m ² /l przy grubości suchego filmu 50 µm

PRODUKTY I OPAKOWANIA

Kod opakowania	Kod krótki	Nazwa produktu	opakowanie	
1.774.1300/E4.25K	7-413	Podkład epoksydowy	4.25	Kg
1.774.1300/E17K	7-413	Podkład epoksydowy	17	Kg
1.959.4010/E1	9-010	Utwardzacz do podkł. epoksydowego	1	Lt
1.959.4010/E5	9-010	Utwardzacz do podkł. epoksydowego	5	Lt
1.959.4011/E1	9-011	Utwardzacz do podkł. Epoksydowego szybki	1	Lt
1.959.4011/E5	9-011	Utwardzacz do podkł. Epoksydowego szybki	5	Lt
1.911.4400/E5	1-400	Rozcieńczalnik epoksydowy wolny	5	Lt
1.911.4410/E1	1-410	Rozcieńczalnik epoksydowy	1	Lt
1.911.4410/E5	1-410	Rozcieńczalnik epoksydowy	5	Lt

ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO

W celu uzyskania kompleksowych porad dotyczących zdrowia, bezpieczeństwa i ochrony środowiska należy uważnie zapoznać się z informacją zawartą w karcie charakterystyki i na etykiecie produktu.

PRODUKT PRZEZNACZONY DO UŻYTKU PROFESJONALNEGO

Dane w dokumencie zamieszczono wyłącznie w celach informacyjnych. Każdy, kto stosuje produkt bez zasięgnięcia dalszych informacji i profesjonalnego przeszkolenia, czyni to na własne ryzyko, dlatego nie bierzemy odpowiedzialności za skutki zastosowania produktu lub wynikające z tego zastosowania straty, czy szkody. Informacje zawarte w tym dokumencie mogą ulec zmianie, zgodnie z naszą polityką stałego doskonalenia produktów oraz najnowszą wiedzą techniczną. Podane czasy schnięcia to wartości średnie przy temperaturze 20 °C. Grubość filmu, wilgotność i temperatura magazynowania mogą mieć wpływ na czas schnięcia.

W CELU UZYSKANIA SZCZEGÓŁOWYCH INFORMACJI PROSIMY O SKONTAKTOWANIE SIĘ Z

PPG INDUSTRIES POLAND SP. Z O. O., Oddział w Warszawie
Automotive Refinish & Light Industrial Coatings
05-816 Michałowice, Opacz Kolonia, ul. Stanisława Bodycha 47, Polska,
Tel: +48 22 753 03 10
Faks: +48 22 753 03 13