


1/2	Kategoria	Podkład epoksydowy 2K			
	Nr TDS	NO-21-13	Nr rejestrowy	000024104	
	Nr SDS	SDS_NO_2_04	Data aktualizacji	12.06.2019	

# EPO PRIMER 3000

## MULTIFUNKCYJNY PODKŁAD EPOKSYDOWY

WŁAŚCIWOŚCI	<p>KLASA PODKŁADU</p> <p><b>ANTYKOROZYJNY IZOLUJĄCY MOKRO-NA-MOKRO</b></p>	<p><b>OPIS:</b></p> <p>Multifunkcyjny podkład epoksydowy przeznaczony do zabezpieczania antykorozyjnego elementów stalowych, ocynkowanych i aluminiowych. Może być stosowany do izolacji podłoża przed szpachlówką poliestrową 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>
	<p>UTWARDZACZ</p> <p><b>HARD 90-300</b></p>	
PODŁOŻA	<p>Zasada generalna: ODTŁUSZCZANIE ODMUCHIWANIE</p>	<p>Przed przystąpieniem do szlifowania powierzchnię odtłuścić za pomocą Zmywacza do usuwania silikonu PLUS 780. 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.</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.
	TWORZYWA SZTUCZNE	Patrz instrukcja „Rodzaje tworzyw sztucznych i ich przygotowanie do lakierowania”.
POKRYWALNY PRZEZ		<p>Szpachlówki poliestrowe Podkłady akrylowe 2K SPECTRAL 2K SPECTRAL WAVE 2.0 SPECTRAL BASE 2.0 Emalie poliuretanowe 2K Emalie akrylowe 2K Lakiery bazowe rozcieńczalnikowe Lakiery bazowe wodorozcieńczalne</p>

1/2		WERSJA IZOLUJĄCA		WERSJA MOKRO NA MOKRO		
		OBJĘTOŚCIOWO	WAGOWO	OBJĘTOŚCIOWO	WAGOWO	
	<b>EPO PRIMER 3000</b>	<b>1</b>	100 g	<b>1</b>	100 g	
	<b>HARD 90-300</b>	<b>1</b>	56 g	<b>1</b>	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	<b>14 - 15 s</b>		<b>14 - 15 s</b>		
	Dysza	<b>Ø 1.2 - 1.4 mm</b>		<b>Ø 1.2 - 1.4 mm</b>		
	Uwzględnić wskazówki producenta sprzętu Ciśnienie	<b>1.7 - 2.2 bar</b>		<b>1.7 - 2.2 bar</b>		
	Ilość warstw	<b>1 – 3 warstwy</b>		<b>1 warstwa</b>		
	Czas odparowania zależy od typu kabiny	<b>0 - 10 min / 20°C</b>		<b>-</b>		
	Czas życia mieszanki 20°C	<b>6 godz.</b>		<b>6 godz.</b>		
	Nakładanie szpachlówki na jedną warstwę EPO PRIMER 3000	SLEEK 100	<b>60 min</b>	<b>-</b>		
	HYBRYD 200 CARBON 300	<b>90 min</b>	<b>-</b>			
	Grubość 1 warstwy na sucho	<b>20 - 25 µm</b> Dla zabezpieczenia antykorozyjnego zaleca się aplikacje min. 60 µm.		<b>20 - 25 µm</b>		
	Wydajność teoretyczna dla jednej warstwy	<b>13 - 16 m<sup>2</sup>/l</b>		<b>13 - 16 m<sup>2</sup>/l</b>		
OBRÓBKA	Obróbka na sucho	P360-P500		<b>BEZ SZLIFOWANIA</b> (ewentualne usunięcie wtrąceń)		
	Obróbka na mokro	P600-P1000				
UTWARDZANIE	Dla warstwy 60 µm		20°C	60°C	<b>20-25 min / 20°C</b> Przed aplikacją warstwy nawierzchniowej	
	HARD 90-300	<b>3 godz.</b>	<b>25 min</b>			
	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		