

MAX EPO Primer



Dostępne kolory

Grunt epoksydowy 2K HS 2:1

MAX EPO Primer to podkład epoksydowy 2K klasy HS o proporcji mieszania 2:1, opracowany z myślą o trwałym zabezpieczeniu i stabilnym przygotowaniu powierzchni pod lakierowanie. Dzięki zastosowaniu wysokiej jakości żywic zapewnia wyjątkowo skuteczną ochronę antykorozyjną powierzchni stalowych, a jednocześnie oferuje bardzo dobrą przyczepność do różnych podłoży: stali, stali ocynkowanej, aluminium, laminatów (GFK/GRP) oraz istniejących powłok lakierniczych.

Produkt dostępny w rozlanu o pojemności 0,5 litra.

OPAKOWANIE	
Pojemność	Opakowanie zbiorcze
0,5 L	6 szt.



**BARDZO DOBRA
PRZYPĘCNOŚĆ**



**WŁAŚCIWOŚCI
IZOLACYJNE**



**KRÓTKI CZAS
SCHNIECIA**



**OCHRONA
ANTYKOROZYJNA**



**WYSOKA
TIKSOTROPOWOŚĆ**



LEPKOŚĆ NATRYSKOWA
16-24 sek. DIN Flow Cup 4mm



**ZALECANE ROZMIARY SITKA
LAKIERNICZEGO**
190 µm



WYDAJNOŚĆ
7-8 m²/L



**CZAS PRZYDATNOŚCI
UŻYCIA MIESZANKI**
60 min



GRUBOŚĆ POWŁOKI SUCHEJ
- 1 warstwa - 30-50 µm
- 2 warstwy - 40-80 µm



SZLIFOWANIE NA MOKRO
P600->P800->P1000



SZLIFOWANIE NA SUCHO
P320->P400



**TERMIN
MINIMALNEJ TRWAŁOŚCI**
MAX EPO Primer: 24 miesiące
w oryginalnie zamkniętym
opakowaniu
MAX EPO Hardener: 12 miesięcy
w oryginalnie zamkniętym
opakowaniu



LZO/VOC
Dz.U.2016r., poz. 1353,
kat.B/3(540) 480

PRZEBIEG

PROCESU



PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA
Powierzchnię odtłuszczamy
CP 015. Podkład nakładamy na
powłoki rozszlifowane **P180-P240**.
Może być nakładany bezpośrednio
na goły metal



PROPORCJE MIESZANIA
2:1
100 części MAX EPO Primer
50 części utwardzacza MAX EPO
Hardener



USTAWIENIA PISTOLETU
Dysza **1,6-1,8 mm**; ciśnienie
robocze: HVL/PP **1,8-2,0 bara**
Metoda „mokra w mokro” :
rozmiar dyszy HVL/PP **1,3-1,4 mm**,
ciśnienie robocze: **1,8-2,0 bara**



APLIKACJA
2 pełne warstwy (budowanie powłoki)
1 pełna warstwa



**CZAS ODPAROWANIA
PO APLIKACJI**
W temp. **20°C** i wilg. względnej
65%: 5-10 min po nałożonej
pierwszej warstwie. Odparowanie
trwa do momentu uzyskania
matowej powierzchni



SUSZENIE
Czas schnięcia w temp. **20°C**
i wilgotności względnej **65%:**
- pyłosuchość: **10 min** (2 warstwy)
- do szlifowania: **2-2,5 godz.**

Czas schnięcia w temp. **60°C**
i wilgotności względnej **65%:**
- do szlifowania **30 min**