

Karta Techniczna

HYBRID EPOXY PRIMER - ISOLATOR

Multifunkcyjny podkład epoksydowy – wersja izolująca

WŁAŚCIWOŚCI

- Wyrób zaprojektowany i dedykowany do renowacji pojazdów zabytkowych
- Szybkoschnący podkład epoksydowy
- Dobre właściwości izolujące
- Możliwość stosowania mokro na mokro
- Zapewnia doskonałą ochronę przed rozcieńczalnikami i wilgocią
- Bardzo gładka powierzchnia



PRODUKTY POWIĄZANE







HYBRID ISOLATOR HARDENER Izolujący utwardzacz do podkładu HYBRID EPOXY PRIMER






EPOXY THINNER Rozcieńczalnik do wyrobów epoksydowych

OPIS

Najnowszej generacji podkład epoksydowy, który w zależności od zastosowanego utwardzacza pełni funkcje: podkładu antykorozyjnego, izolującego lub wypełniającego. Zabezpieczenie antykorozyjne gwarantuje wysoka barierowość żywicy epoksydowej oraz protektorowe działanie inhibitorów korozji. HYBRID EPOXY PRIMER z utwardzaczem HYBRID ISOLATOR HARDENER przeznaczony do szybkiej izolacji materiałów poliestrowych. Cienko-powłokowy podkład zabezpiecza przed wchłanianiem rozcieńczalników oraz ewentualnej wilgoci na etapie przygotowania powierzchni pod warstwy dekoracyjne. Zalecany w całym procesie technologicznym do izolacji „przeszlifek”. Może być stosowany mokro na mokro.

PODŁOŻA	
Stal – nowe elementy i poszycia	Przygotować wg zaleceń z karty technicznej EPOXY PRIMER lub HYBRID EPOXY PRIMER – ANTI-CORROSION. Pokryć podkładem epoksydowym EPOXY PRIMER lub HYBRID EPOXY PRIMER – ANTI-CORROSION.
Stal ocynkowana galwanicznie – nowe elementy i poszycia	Przygotować wg zaleceń z karty technicznej HYBRID EPOXY PRIMER – ANTI-CORROSION. Pokryć podkładem epoksydowym HYBRID EPOXY PRIMER – ANTI-CORROSION.
Stal, stal ocynkowana galwanicznie – elementy karoserii przeznaczone do renowacji	Przygotować wg zaleceń z karty technicznej HYBRID EPOXY PRIMER – ANTI-CORROSION. Pokryć podkładem epoksydowym HYBRID EPOXY PRIMER – ANTI-CORROSION.
Aluminium – nowe elementy i poszycia	Przygotować wg zaleceń z karty technicznej EPOXY PRIMER lub HYBRID EPOXY PRIMER – ANTI-CORROSION. Pokryć podkładem epoksydowym EPOXY PRIMER lub HYBRID EPOXY PRIMER – ANTI-CORROSION.
Aluminium – elementy karoserii przeznaczone do renowacji	Przygotować wg zaleceń z karty technicznej EPOXY PRIMER lub HYBRID EPOXY PRIMER – ANTI-CORROSION. Pokryć podkładem epoksydowym EPOXY PRIMER lub HYBRID EPOXY PRIMER – ANTI-CORROSION.
Elementy powlekane metodą katalforetyczną	Przygotować wg zaleceń z karty technicznej EPOXY PRIMER lub HYBRID EPOXY PRIMER – ANTI-CORROSION. Pokryć podkładem epoksydowym EPOXY PRIMER lub HYBRID EPOXY PRIMER – ANTI-CORROSION.
BODYWORK PRIMER	Przygotować wg zaleceń z karty technicznej EPOXY PRIMER lub HYBRID EPOXY PRIMER – ANTI-CORROSION. Pokryć podkładem epoksydowym EPOXY PRIMER lub HYBRID EPOXY PRIMER – ANTI-CORROSION.
HYBRID EPOXY PRIMER - ANTI-CORROSION	Aktywność chemiczna do 7dni/20°C bez konieczności matowania. Zalecana aplikacja kolejnych warstw po 24h/20°C. W razie konieczności przeszlifować na sucho czerwoną włóknina ścierną lub papierem ściernym o gradacji P220 ÷ P320. Przedmuchać i odtłuścić za pomocą SILICONE REMOVER.
EPOXY PRIMER	Po 24h/20°C przeszlifować na sucho czerwoną włóknina ścierną lub papierem ściernym o gradacji P220 ÷ P320. Przedmuchać i odtłuścić za pomocą SILICONE REMOVER.
Wszystkie szpachlówki poliestrowe NfCC	Przeszlifować wykończeniowo papierem ściernym o gradacji P220 ÷ P320 na sucho. Przedmuchać i odtłuścić za pomocą SILICONE REMOVER i ponownie przedmuchać.
Istniejące powłoki lakierowe	Przeszlifować wykończeniowo papierem ściernym o gradacji P220 ÷ P320 na sucho
Laminaty poliestrowe	Przeszlifować wykończeniowo papierem ściernym o gradacji P220 ÷ P320 na sucho.

PROPORCJE MIESZANIA			
	HYBRID EPOXY PRIMER HYBRID ISOLATOR HARDENER	Objętościowo	Wagowo
		1	100
		1	64
LEPKOŚĆ			
	DIN 4/20°C	14 ÷ 15 s	
ZAWARTOŚĆ ORGANICZNYCH CZĘŚCI LOTNYCH			
VOC II/B/c limit*		780 g/l	
VOC rzeczywiste		620 g/l	
* Dla mieszaniny gotowej do aplikacji według Dyrektywy UE 2004/42/CE.			
WARUNKI APLIKACJI			
Zaleca się aplikację podkładu w temperaturze wyższej niż 15°C i wilgotności nie większej niż 80%.			
APLIKACJA			
 <p>UWAGA: uwzględnić wskazówki producenta sprzętu</p>	Dysza natryskowa	1,2 ÷ 1,4 mm	
	Ciśnienie wlotowe natrysku	1,8 ÷ 2,2 bar	
	Liczba warstw	1 ÷ 3	
	UWAGA: Dla skutecznej izolacji „przeszlifek” do stali ocynkowanej galwanicznie wymagane jest nałożenie minimum 2 warstw podkładu (całkowita grubość suchej powłoki nie mniejsza niż 50 µm).		
	Grubość suchej powłoki: 1 warstwa	20 ÷ 30 µm	
	Wydajność mieszanki gotowej do użycia dla grubości suchej powłoki w podanym zakresie	13,0 m ² /l przy 30 µm	
	Trwałość mieszanki w 20C	2 godz.	
	Odparowanie między warstwami	5 ÷ 10 min	

NAKLADANIE SZPACHLÓWKI na HYBRID EPOXY PRIMER - ISOLATOR			
	Liczba warstw HYBRID EPOXY PRIMER - ISOLATOR	1	
	Czas schnięcia HYBRID EPOXY PRIMER - ISOLATOR	30 min	
UWAGA: Kolejne warstwy systemu nakładać po czasie nie dłuższym niż 12 godzin. Po upływie 12 godzin HYBRID EPOXY PRIMER – ISOLATOR należy przeszlifować.			
NAKLADANIE PODKŁADU lub POWŁOKI BARWNEJ na HYBRID EPOXY PRIMER - ISOLATOR			
	Liczba warstw HYBRID EPOXY PRIMER - ISOLATOR	1 ÷ 2	
	Czas schnięcia HYBRID EPOXY PRIMER - ISOLATOR	15 min	
UWAGA: Kolejne warstwy systemu nakładać po czasie nie dłuższym niż 12 godzin. Po upływie 12 godzin podkład należy przeszlifować.			
CZAS UTWARDZANIA			
	Czas do szlifowania	20°C	60°C
		3 godz.	45 min
UWAGA: Czasy utwardzania odnoszą się do temperatur poszczególnych elementów.			
SUSZENIE PROMIENNIKIEM PODCZERWIENI			
	Odległość	Stosować się do zaleceń producenta sprzętu	
	Czas w zależności od rodzaju i mocy lampy	10 ÷ 20 min	
UWAGA: Wyrzewanie promiennikiem rozpocząć nie wcześniej niż po 10 min. od aplikacji ostatniej warstwy.			
SZLIFOWANIE			
	Szlifowanie na sucho	P360 ÷ P500	



HYBRID EPOXY PRIMER – ISOLATOR

Karta Techniczna
05.04.2023

WARUNKI APLIKACJI	
<p>Zaleca się aplikację podkładu w temperaturze wyższej niż 15°C i wilgotności nie większej niż 80%. Temperatura powierzchni, na którą nakładamy szpachlówkę, powinna być min. 3°C wyższa niż temperatura punktu rosy, aby uniknąć kondensacji wilgoci i wchłaniania jej przez materiał poliestrowy.</p>	
KOLOR	
Szary.	
CZYSZCZENIE SPRZĘTU	
Rozcieńczalnik do wyrobów epoksydowych EPOXY THINNER lub rozpuszczalnik do wyrobów nitrocelulozowych.	
WARUNKI PRZECHOWYWANIA	
<p>Przechowywać w chłodnych i suchych pomieszczeniach z dala od źródeł ognia i ciepła. Unikać naświetlania promieniami słonecznymi.</p>	
TERMINY PRZYDATNOŚCI	
HYBRID EPOXY PRIMER	24 miesiące/20°C
HYBRID ISOLATOR HARDENER	24 miesięcy/20°C
EPOXY THINNER	24 miesiące/20°C
BEZPIECZEŃSTWO	
Patrz Karta Charakterystyki.	
INNE INFORMACJE	
<p>Dla uzyskania podkładu o odpowiednich parametrach, bardzo ważne jest dokładne dozowanie poszczególnych komponentów.</p> <p>Dobłą praktyką jest wymieszanie podkładu z utwardzaczem, a następnie dodanie rozcieńczalnika i ponowne wymieszanie wszystkich składników.</p> <p>Po dozowaniu komponentów szczelnie zamknąć opakowanie podkładu, utwardzacza i rozcieńczalnika.</p> <p>Efektywność naszych systemów jest wynikiem badań laboratoryjnych oraz wieloletniego doświadczenia. Dane zawarte w niniejszym materiale są zgodne z aktualnym stanem wiedzy o naszych produktach i możliwościach ich stosowania. Gwarantujemy wysoką jakość pod warunkiem, że są spełnione nasze instrukcje i że praca jest wykonana zgodnie z zasadami dobrego rzemiosła. Konieczne jest wykonanie próbnego zastosowania produktu ze względu na potencjalnie różne zachowanie się wyrobu z różnymi materiałami. Nie ponosimy odpowiedzialności, jeżeli na końcowy rezultat pracy miały wpływ czynniki znajdujące się poza naszą kontrolą.</p> <p>Nr rejestrowy: 000024104.</p>	



RFU	HYBRID EPOXY PRIMER	HYBRID ISOLATOR HARDENER
0,10 l	68 g	44 g
0,15 l	102 g	65 g
0,20 l	136 g	87 g
0,25 l	170 g	109 g
0,30 l	204 g	131 g
0,40 l	272 g	174 g
0,50 l	340 g	217 g
0,75 l	510 g	326 g
1,00 l	681 g	435 g
2,00 l	1361 g	870 g