



Disbon 481 EP-Uniprimer

Nem szívó, üveges alapok vízzel hígítható, kétkomponensű epoxigyanta alapozója. Előcsiszolás nélkül. Bel-, és kültéri felhasználásra egyaránt alkalmas.

Termékleírás

Felhasználás

- Üveges, nem szívó alapok tapadásközvetítő rétege
- Vas, acél és horganyzott felületek korrózióvédelmére
- Univerzálisan átvonható szinte valamennyi egy-, illetve kétkomponensű fedőréteggel (kétséges esetben végezzünk próbafestést).

Nem alkalmas betonacél korrózióvédő bevonására beton helyreállításánál.

Anyagjellemzők

- Kitűnően tapad gyakorlatilag valamennyi, nem szívó alaphoz, ezért az alapot előzőleg érdesíteni, vagy megcsiszolni nem szükséges.
- Aktív korrózióvédelem rozsdamentesített vas, acél és cink felületeknél.

Alapanyag

Vízzel hígítható, oldószermentes, kétkomponensű epoxigyanta.

Kiszerezés

10 kg-os műanyag kombi
kiszerezés
5 kg-os műanyag kombi
kiszerezés
1 kg-os fém kombi kiszerezés

Színek

Fehér, világosszürke, sötétbarna

Tárolás:

Hűvös, száraz, fagymentes helyen. Az eredeti, lezárt edény legalább 1 évig eltartható. Alacsonyabb hőmérsékleteknél az anyag felhasználás előtt 20 ° C-on tárolandó.

Műszaki adatok:

Sűrűség kb. 1,5 g/cm³

Száraz rétegvas- kb. 35 µm / 100 g/ m²
tagság

Feldolgozás

Alkalmas alapok

Nem szívó, merev alapokra, úgy mint Glasal, Resopal, Werzalit, Colorpan, csempe, téglá, régi poliuretán, epoxigyanta, poliészter bevonatok. Alumínium, horganyzott felületek, kezeletlen vákuumbeton, illetve bevonat nélküli Eterplan N-tábla. PVC és Coil-Coating bevonatokon próbafestést és tapadásvizsgálatot kell végezni. Polietilén, polipropilén és eloxált alumínium felületeken ne alkalmazzuk.

Az alapnak száraznak, hordképesnek, formatartónak, szilárdnak, szennyeződéstől, portól, olajtól, zsírtól, guminyomoktól és egyéb elváló anyagoktól mentesnek kell lennie.

Az alap előkészítése

1. A hordképes felületet nagynyomású vízszugárral tisztítsuk meg a szennyeződéstől (por, piszok stb.).
2. A cink, illetve horganyzott és alumínium részeket nedvesítőszert tartalmazó ammóniavízzel tisztítsuk meg és bő vízzel mossuk át. A frissen horganyzott és alumínium felületeknél Scotch-Britt szivacsot használjunk.
3. A korrodálódott vas, acél- és cink felületeket fémfényűre rozsdamentesítsük (tisztasági fok Sa 2½)
4. Az azbeszttartalmú alapokat (pl. Glasalt) kizárólag TRGS 519 szerint tisztíthatjuk.

Bekeverés:

Az edzött az alapmasszához adjuk és lassú keverővel (legfeljebb 400 fordulat/perc) intenzíven keverjük addig, amíg

homogén színt nem kapunk. Áttöltjük egy másik edénybe és ismét újra alaposan megkeverjük.

Keverési arány:

Alap: edző = 3:2 súlyrész

Feldolgozhatóság ideje:

20 ° C hőmérsékleten és 60% relatív páratartalom mellett kb. 90 perc. Magasabb hőmérsékleten csökken, alacsonyabb hőmérsékleten nő a feldolgozhatóság ideje.

Figyelem: A fazékidő lejártá szemmel nem látható. A felhasználhatóság idejének túllépése a fényességi fok, illetve a szín megváltozását, valamint csökkent szilárdságot és tapadást eredményez.

Kerüljük a túl vastag rétegfelhordást (többletfelhasználás).

A száradási és keményedési idő alatt gondoskodjunk a megfelelő szellőzésről.

Vastagrétegű, vizes bevonatok alá ne hordjuk fel.

Felhordás

Vékony, egyenletes filmréteget adó, rövid szűrű hengerrel, illetve szóróberendezéssel (fuvóka nagyság 0,018-0,021 inch).

Rétegfelépítés

Az anyagot egyenletesen vékony rétegben hordjuk fel. Vékony rétegű lakkok alá történő felhordás esetén az anyagot szórva vigyük fel. Az Eterplan N-tábla alapozását és bevonását az előírásoknak megfelelően (Eternit) végezzük el.

Anyagfelhasználás:

Nem szívóképes alapoknál kb. 120-170 g/m².

Szört felhordás esetén a felhasználandó anyagmennyiség nőhet.

A felhasználandó pontos anyagmennyiséget az adott felületen történő próbafelhordással állapíthatjuk meg.

Várakozási idő

Az egyes munkafázisok közötti várakozási idő 20 ° C-on vizes rétegfelhordásnál legalább 3, oldószeres rétegfelhordásnál 16 óra legyen. A következő réteget 3 napon belül fel kell hordani. A megadott időintervallumok magasabb hőmérsékleteknél rövidebbek, alacsonyabb hőmérsékletnél hosszabbak lehetnek.

Feldolgozási hőmérséklet

Az anyag-, környezet-, és alap hőmérséklete legalább 10 ° C, legfeljebb 30 ° C legyen. A levegő relatív páratartalma a 80%-ot ne haladja meg. Az alap hőmérsékletének legalább 3 ° C-kal a harmatponti hőmérséklet felett kell lennie.

Száradási idő

20 ° C-on, és 60 %-os relatív páratartalom mellett kb. 3 óra múlva vizes és kb. 16 óra múlva oldószeres tartalmú réteggel átvonható. Alacsonyabb hőmérsékletnél vizes réteggel 12 óra múlva, oldószeres tartalmú réteggel 48 óra múlva átkenhető. A száradás szakaszában (kb. 8 óra 20 ° C-on) felhordott anyagot védjük a nedvességtől, máskülönben a felület nem lesz megfelelő és csökken a tapadóképeség.

A szerszámok tisztítása

Használat után azonnal, hosszabb állásidő esetén vízzel, vagy meleg szappanos vízzel.

Útmutató

Kockázatok és biztonsági előírások (nyomtatáskori állapot)

Alapmassza: Vízi élőlényekre káros, nyílt vizekbe kerülve hosszú távon káros hatású lehet. Gyermekektől elzárva tartandó. A gőzt / párát ne lélegezzük be. Ha szembe kerül azonnal öblítsük ki alaposan vízzel és hívjunk orvost. Ne engedjük a lefolyóba / nyílt vizekbe, vagy a talajba. Isophorondiamin-t tartalmaz. Allergiás reakciókat válthat ki.

Edző: Nincs.

3-glicidloxiopropiltrimetoxilánt tartalmaz.

Allergiás reakciókat válthat ki.

Hulladékkezelés

Csak olyan göngyöleg forgatható vissza, amelyből a maradék anyagot kiürítették.

Anyagmaradékok: Az alapot az edzővel együtt hagyjuk kiszáradni és festék-hulladék formájában kezeljük

Gis kód: RE 0

További adatok:

Lásd a biztonsági adatlapokat.

Műszaki tanácsadás sürgős esetekben:

Ez a Műszaki Ismertető nem foglalkozhat valamennyi, a gyakorlatban előforduló alapfelülettel és azok festéstechnikai előkészítésével.

Nehéz esetekben kérje szaktanácsadóink részletes és egyedi megoldást nyújtó véleményét.