

## 1. Inleiding

ALEXSEAL Protective Primer 161 is een epoxy-primer. Dankzij specifieke corrosie-beschermers en een combinatie van epoxyharsbindmiddelen biedt deze primer uitstekende hechting op allerlei oppervlakken, evenals corrosiebescherming van stalen en aluminium oppervlakken. De lange overschildertijd voor het opnieuw aanbrengen van ALEXSEAL Protective Primer 161 maakt een economisch applicatieproces mogelijk. Na uitharding is ALEXSEAL Protective Primer 161 de ideale hechtprimer voor andere ALEXSEAL producten. ALEXSEAL Protective Primer 161 is goedgekeurd door IMO-resolutie MSC.307 (88)-(FTP-Code 2010) als scheepsverf met een laag vlamverspreidend vermogen.

## 2. Toepassingsbereik

ALEXSEAL Protective Primer 161 wordt voor corrosiebescherming en als hechtlaag op stalen en aluminium oppervlakken gebruikt, zowel boven als onder de waterlijn.

## 3. Kleur

Kleur van de mix: Wit  
Basis: Wit  
Verharder: Helder

## 4. Uitstrijkvermogen

Vaste stofgehalte zonder verdunning: 48%

*Opmerking: Het uitstrijkvermogen is berekend voor basis en verharder. Het percentage verdunning wat toegevoegd dient te worden is hierin niet meegenomen.*

	m <sup>2</sup> /liter	m <sup>2</sup> /gal	sg.ft./ga l	Bij DFT in µm
<b>In theorie</b>	4,8	18	196	100 (4)
<b>In de praktijk</b>				
Conventionele lucht-spuitapparatuur	2,4	9,2	100	100 (4)
HVLP lucht-spuitapparatuur	2,6	10,2	110	100 (4)
Luchtloze apparatuur	2,9	11,2	120	100 (4)
Kwast/Roller	3,5	13,2	142	100 (4)

## 5. Voorbehandeling

Het oppervlak dient schoon, droog en vrij van stof, vet, olie en andere erontreinigingen te zijn. ALEXSEAL Protective Primer 161 dient rechtstreeks op het goed gereinigde en voorbehandelde oppervlak te worden aangebracht (ideaal binnen 6 uur). Om optimale hechting en prestaties te bereiken:

**Staal** door middel van stralen tot bijna wit metaal worden voorbehandeld, SA 2.5 (SSPC - SP10 - 85) of geschuurd met korrel P36 - P40 met een profieldiepte van 50 - 100 micron.

**Aluminium** moet tot zuiver, schoon aluminium gestraald of geschuurd (P36 - P60) worden met een profieldiepte van 50-100 micron.

ALEXSEAL Protective Primer 161 kan worden toegepast als een hechtprimer vóór een plamuurapplicatie gelcoat en polyesterlaminaat. Gelcoat dient geschuurd te worden met korrel P80 - P100. Laminaat moet worden geschuurd worden met korrel P36 - P60 en/of gestraald worden. Het oppervlak dient geschuurd en volledig mat te zijn, zonder glanzende plekken.

## 6. Handelsnaam & Verpakking

Basismateriaal	P1610	ALEXSEAL Protective Primer 161	1 Gal
Verharder	C1617	ALEXSEAL Protective Primer 161	0,167
Verdunner	R4042	ALEXSEAL Epoxy Primer Reducer	1 Qt & 1 Gal

## 7. Mengverhouding

6 volumedelen	P1610	ALEXSEAL Protective Primer 161 Base
1 volumedeel	C1617	ALEXSEAL Protective Primer 161 Converter
5 - 10% verdunning (vol.)	R4042	ALEXSEAL Epoxy Primer Reducer

Voorbeeld: 6 : 1 : ½ = 7% verdunning, max. 25%

De hoeveelheid verdunner hangt af van de applicatiecondities.

## Uitsluitend professioneel gebruik

Pagina 1 van 2

De informatie in dit informatieblad is gebaseerd op ons niveau van onderzoek en ontwikkeling. Door de uiteenlopende mogelijkheden voor verwerking en toepassing is het noodzakelijk dat de gebruiker dit informatieblad aanpast aan het voorgenomen doel. Enigerlei aansprakelijkheid van Mankiewicz voor foutieve applicaties en/of incorrect gebruik is uitdrukkelijk uitgesloten. De verwerking van het product moet volledig worden gedocumenteerd door middel van een verf applicatieprotocol.

Rev 01/24

Voor speciale toepassingen kan tot 25% reductie worden toegevoegd.

## 8. Applicatie

Viscositeit	DIN 4 beker 4 mm: ≈ 70 sec
Spuitopening bovenbeker	1,8 - 2,5 mm (0,071 - 0,098) - Conventioneel &
HVLP Spuitopening onderbeker	1,6 mm (0,060) - Conventioneel & HVLP
Spuitopening drukvat	1,4 - 1,6 mm (0,055 - 0,063) - Conventioneel & HVLP
Spuitdruk	2,0 - 4,0 bar (30 - 60 PSI) - Conventioneel & HVLP
Vatdruk	0,7 - 1,5 bar (10 - 22 PSI) - Conventioneel & HVLP
Air less apparatuur	Tip 0,35 mm - 0,43 mm (0,014 - 0,017) spuihoek 60°
Inlaatdruk	2 - 3 bar (29 - 44 PSI)

### Spuitapplicatie

Breng in 1 kruislaag of 2 lagen een natte laagdikte (WFT) van 200 - 300 micron aan. Dit geeft een droge laagdikte (DFT) van 90 - 135 microns.

## 9. Pot-life en droogtijden

Ideale applicatie condities - min. 15 °C(60 °F) 40 % RV tot max. 30 °C(85 °F) 80% RV

Temperatuur/droogtijden	15 °C (60 °F)	20 °C (68 °F)	25 °C (77 °F)	30 °C (85 °F)	Max. droogtijd
Pot life - ongeveer	8 uur	8 uur	6 uur	4 uur	n.v.t.
Stofdroog	40 min	30 min	20 min	10 min	n.v.t.
Tape droog	30 uur	24 uur	20 uur	16 uur	n.v.t.
Volledig uitgehard	11 dagen	9 dagen	7 dagen	5 dagen	n.v.t.
Overschilderbaar met ALEXSEAL Protective Primer 161. Schuren is vereist na verstrijken van de maximum tijd.	6 uur minimum	4 uur minimum	2 uur minimum	2 uur minimum	6 maanden maximum
Overschilderbaar met andere producten, waaronder 202, 302, 303, 328, 442 en 501. Voorbehandelen en schuren is vereist na verstrijken van de maximale tijd.	32 uur minimum	16 uur minimum	16 uur minimum	12 uur minimum	6 maanden maximum

Opmerking: Bovenstaande tabel geeft indicatieve droogtijden aan. Oppervlaktetemperaturen, luchtstroming, direct of indirect zonlicht, hoeveelheid en soort verdunner en laagdikte zijn van invloed op de hierboven genoemde tijden voor binding, opnieuw een laag aanbrengen, overschilderen en drogen tijdens de applicatie. Tijdens de droogfase bedraagt de minimale temperatuur 15 °C(60 °F). Ideale temperatuur: 25 °C(77 °F). De minimale applicatieconditie moet 3 °C(5,4 °F) boven het dauwpunt liggen.

## Uitsluitend professioneel gebruik

Pagina 2 van 2

De informatie in dit informatieblad is gebaseerd op ons niveau van onderzoek en ontwikkeling. Door de uiteenlopende mogelijkheden voor verwerking en toepassing is het noodzakelijk dat de gebruiker dit informatieblad aanpast aan het voorgenomen doel. Enigerlei aansprakelijkheid van Mankiewicz voor foutieve applicaties en/of incorrect gebruik is uitdrukkelijk uitgesloten. De verwerking van het product moet volledig worden gedocumenteerd door middel van een verf applicatieprotocol.

Rev 01/24