

# Protective Primer 161

Technisches Datenblatt: 153-60  
**P1610**

## 1. Materialbeschreibung

ALEXSEAL Protective Primer 161 ist ein Zwei-Komponenten-Material auf Epoxidharzbasis. Durch die Verwendung ausgewählter Korrosionsinhibitoren und der darauf abgestimmten Epoxidharz-Bindemittelkombination verfügt diese Grundierung über ausgezeichnete haftvermittelnde Eigenschaften auf allen Substraten und korrosionsschützende Eigenschaften auf Untergründen wie Stahl und Aluminium. ALEXSEAL Protective Primer 161 zeichnet sich besonders durch eine lange Überarbeitungszeit von 6 Monaten (ohne anschleifen) aus, die eine wirtschaftliche Beschichtung erlaubt. ALEXSEAL Protective Primer 161 härtet zu einer strukturfesten Beschichtung aus und ist damit der ideale Haftvermittler für weitere ALEXSEAL Schichten. ALEXSEAL Protective Primer 161 wurde durch die IMO-Resolution MSC.307 (88)-(FTP-Code 2010) als schwer entflammbare Schiffsfarbe zugelassen.

## 2. Anwendungsbereiche

ALEXSEAL Protective Primer 161 wird als Korrosionsschutz und Haftvermittler auf Stahl- und Aluminiumuntergründen ober- und unterhalb der Wasserlinie verwendet.

## 3. Farbton

Endfarbton: Weiß  
Stamm Material: Weiß  
Reaktionskomponente: Transparent

## 4. Ergiebigkeit

Festkörpergehalt angesetzt ohne Verdünnung: 48 %

*Hinweis: Die Ergiebigkeit ist kalkuliert für Stamm und Härter. Der Verdünner wird prozentual auf die Gesamtmenge dazu gegeben.*

	m <sup>2</sup> / liter	m <sup>2</sup> / gal	sq. ft. / gal	Rec. DFT in µm
<b>Theoretisch</b>	4,8	18	196	80 - 100
<b>Praktisch</b>				
Druckluftspritzen	2,4	9,2	100	80 - 100
HVLP Spritzen	2,6	10,2	110	80 - 100
Airless Equipment	2,9	11,2	120	80 - 100
Streichen / Rollen	3,5	13,2	142	80 - 100

## 5. Untergrundvorbehandlung

Der Untergrund muss sauber, trocken und frei von Staub, Fett, Öl und anderen Verschmutzungen sein.

ALEXSEAL Protective Primer 161 wird direkt auf den werkgerecht gereinigten und vorbehandelten Untergrund (idealerweise innerhalb von 6 Stunden) aufgetragen. Zur Erzielung optimaler Beständigkeits-eigenschaften ist bei **Stahl** eine Untergrundbehandlung durch Strahlen SA 2.5 (SSPC – SP10 - 85) oder Schliiff (Körnung P36 - P40) bis zu einer Rauhtiefe von 50 - 100 µm erforderlich.

*Hinweis: Weißmetall Sa 3 (SSPC-SP5-85) wird bevorzugt.*

**Aluminium** sollte ebenfalls gestrahlt oder geschliffen werden (Rauhtiefe: 50 - 100 µm; Körnung P36 - P60).

ALEXSEAL Protective Primer 161 kann als Haftprimer vor der Spachtelapplikation auf Gelcoat oder Glasfasermaterial eingesetzt werden.

**Gelcoat** sollte mit P80 - P100 Körnung geschliffen werden.

**GFK** sollte geschliffen und / oder gestrahlt werden (Körnung P36 - P60). Dabei ist darauf zu achten, dass die Oberfläche matt und angeraut ist. Es dürfen keine blanken Stellen mehr vorhanden sein.

## 6. Produktbezeichnung & Gebindegrößen

Stamm Material	P1610	ALEXSEAL Protective Primer 161 White	1 Gal
Reaktionskomponente	C1617	ALEXSEAL Protective Primer 161 Converter	0.167 Gal
Verdünner	R4042	ALEXSEAL Epoxy Primer Reducer	1 QT & 1 Gal

## 7. Mischungsverhältnis

6 Volumenteile	P1610	ALEXSEAL Protective Primer 161 Base
1 Volumenteil	C1617	ALEXSEAL Protective Primer 161 Converter
5 - 10% Verdünner (vol.)*	R4042	ALEXSEAL Epoxy Primer Reducer

**Nur für den gewerblichen Gebrauch**

**Seite 1 von 2**

Die in diesem Datenblatt enthaltenen Angaben beruhen auf unserem Forschungs- und Entwicklungsstand. Aufgrund der vielseitigen Verarbeitungs- und Einsatzmöglichkeiten ist eine Prüfung durch den Anwender für den vorgesehenen Zweck erforderlich. Mankiewicz übernimmt keine Haftung für fehlerhafte Verarbeitung und/oder unsachgemäße Anwendung. Die Verarbeitung muss vollständig durch ein Applikationsprotokoll dokumentiert werden.

Ausgabe 01/24

# Protective Primer 161

Technisches Datenblatt: 153-60  
**P1610**

Beispiel: 6 : 1 : 1/2 = 7 % Verdünnung

\*Die erforderliche Verdünnung hängt von den Applikationsbedingungen ab und beträgt für Spezialanwendungen max. 25%.

## 8. Verarbeitungshinweise

Auslaufzeit	Zahn #2: ≈ 80 s, DIN 4 Becher 4mm: ≈ 70 s
Düsengröße (Fließbecher)	1,8 – 2,5 mm (0,071 bis 0,098) - Konventionell & HVLP
Düsengröße (Saugbecher)	1,6 mm (0,60) - Konventionell & HVLP
Düsengröße (Druckkessel)	1,4 to 1,6 mm (0,055 bis 0,063) - Konventionell & HVLP
Druck	2,0 bis 4,0 bar (30 bis 60 PSI) - Konventionell & HVLP
Druckkessel	0,7 bis 1,5 bar (10 bis 22 PSI) - Konventionell & HVLP
Airless	Tip 0,35mm / 60° bis 0,43mm / 60° (0,014 / 60° bis 0,017 / 60°)
	Innendruck 2 bis 3 bar (29 bis 44 PSI)

Druckluftspritzen

In ein bis zwei Arbeitsgängen wird eine Nassschichtdicke (NSD) von 200 - 300 µm aufgetragen. Daraus resultiert eine Trockenschichtdicke von ca. 90 - 135 µm.

## 9. Topfzeit und Trocknung

Optimale Verarbeitungsbedingungen - min. 15°C (60°F) 40% rF, bis zu max. 30°C (85°F) 80% rF

Temperatur für die Mindest-Trocknungszeit	15°C (60°F)	20°C (68°F)	25°C (77°F)	30°C (85°F)	Max. Zeit
Topfzeit - ca.	8 h	8 h	6 h	4 h	N/A
Staubtrocken	40 Min	30 Min	20 Min	10 Min	N/A
Voll belastbar	30 h	24 h	20 h	16 h	N/A
Überarbeitbar mit einer weiteren Schicht ALEXSEAL Protective Primer 161. Schleifarbeiten sind nach der Maximalzeit notwendig.	6 h Minimum	4 h Minimum	2 h Minimum	2 h Minimum	6 Monate Maximum
Überarbeitbar mit anderen Produkten inkl. 202, 212, 302, 303, 328, 442, 414 und 501. Vorbehandlung einschließlich Schleifarbeiten ist notwendig nach der Maximalzeit.	32 h Minimum	16 h Minimum	16 h Minimum	12 h Minimum	6 Monate Maximum

Achtung: In der Tabelle sind die ungefähren Mindest- und Maximal-Zeiten angegeben. Die Oberflächentemperatur, die Luftströmung, direktes oder indirektes Sonnenlicht, die Menge an Verdünnung und die Schichtdicke beeinflussen die eigentlichen Zeiten während des Beschichtungsprozesses.  
Während der Trocknung beträgt die minimale Temperatur 15°C (60°F). Die ideale Temperatur: 25°C (77°F). Die Minimalvoraussetzungen für eine Lackierung sind 3°C über dem Taupunkt.

Nur für den gewerblichen Gebrauch

Seite 2 von 2

Die in diesem Datenblatt enthaltenen Angaben beruhen auf unserem Forschungs- und Entwicklungsstand. Aufgrund der vielseitigen Verarbeitungs- und Einsatzmöglichkeiten ist eine Prüfung durch den Anwender für den vorgesehenen Zweck erforderlich. Mankiewicz übernimmt keine Haftung für fehlerhafte Verarbeitung und/oder unsachgemäße Anwendung. Die Verarbeitung muss vollständig durch ein Applikationsprotokoll dokumentiert werden.

Ausgabe 01/24