

1. Introduktion

ALEXSEAL Protective Primer 161 är en epoxibaserad primer. Tack vare särskilda korrosionshämmare och en kombination av bindmedel i epoxiharts ger primern mycket hög vidhäftning på alla underlag, plus rostskydd på ytor i stål och aluminium. ALEXSEAL Protective Primer 161 ger långa övermålningstider och därmed en ekonomisk appliceringsprocess. Efter härdningen har ALEXSEAL Protective Primer 161 perfekt vidhäftning och kan vara underlag för ytterligare skikt med ALEXSEAL-produkter. ALEXSEAL Protective Primer 161 har godkänts av IMO:s resolution MSC.307 (88)-(FTP-Code 2010) som marinfärg med låg flamspridning.

2. Användningsområden

ALEXSEAL Protective Primer 161 används som rostskyddsmedel och för förstärkning av vidhäftningsförmågan på stål- och aluminiumytor både över och under vattenlinjen.

3. Färg

Blandningens färg: Vitt
Basmaterial: Vitt
Härdare: Klar

4. Täckning

Volym fasta ämnen katalyserade utan förtunning: 48 %

Obs: Täckningsuppgifterna beräknas för bas och härdare. Förtunnare tillsätts som en procentandel av bas och härdare.

	m ² /liter	m ² /gallon	kv.fot./gallon	Rek. TFT i µm (mils)
Teoretiskt	4,8	18	196	80 - 100
Praktiskt				
Konventionell utrustning för luftsprutning	2,4	9,2	100	80 - 100
HVLP-utrustning för luftsprutning	2,6	10,2	110	80 - 100
Luftfri utrustning	2,9	11,2	120	80 - 100
Pensel/roller	3,5	13,2	142	80 - 100

5. Förbehandling av underlag

Underlaget måste vara ren, torrt och fritt från damm, fett, olja och andra föroreningar.

ALEXSEAL Protective Primer 161 appliceras direkt på ett korrekt rengjort och förbehandlat underlag (helst inom 6 timmar). Bästa vidhäftning och prestanda fås på följande sätt:

Stål ska förbehandlas genom sandblästring till nära vit metall, SA 2,5 (SSPC – SP10–85) eller slipas (kornstorlek 36–40) till en profil på 50–100 mikron (2–4 mils).

Obs: Vit metall Sa 3 (SSPC–SP5–85) rekommenderas.

Aluminium ska sandblästras eller slipas (kornstorlek 36–60) till klar ren aluminium med en profil på 50–100 mikron (2–4 mils).

ALEXSEAL Protective Primer 161 kan appliceras som en tie coat-primer innan applicering över gel- och råhartsbeläggningar. Gelbeläggningen ska slipas med sandpapper kornstorlek 80–100. Glasfiberharts ska slipas med kornstorlek 36–60 och/eller sandblästras. Ytan och botten på alla profiler ska vara mattslipad utan några blanka områden.

6. Handelsnamn

Basmaterial	P1610	ALEXSEAL Protective Primer 161 Vit	1 gallon
Converter	C1617	ALEXSEAL Protective Primer 161 Converter	0,167 Gal
Förtunnare	R4042	ALEXSEAL Epoxy Primer Reducer	1 kvart, 1 gallon

7. Blandningsförhållande

6 delar per volym	P1610	ALEXSEAL Protective Primer 161 Bas
1 del per volym	C1617	ALEXSEAL Protective Primer 161 Converter
5–10 % förtunning (vol.)*	R4042	ALEXSEAL Epoxy Primer Reducer

Exempel: 6 : 1 : 1/2 = 7 % förtunning

*Mängden förtunnare kan variera beroende på förhållandena vid appliceringen. För särskilda tillämpningar kan upp till 25 % läggas till.

Endast för professionell användning

Sida 1 av 2

Informationen i det här databladet baseras på vår egen forskning och utveckling. Användaren måste granska berörda produkters användningsområden på grund av de många bearbetnings- och tillämpningsmöjligheterna. Mankiewicz fransäger sig uttryckligen allt ansvar för felaktig tillämpning och/eller olämplig användning. Bearbetningen av produkten måste vara fullständigt dokumenterad med hjälp av ett färgappliceringsprotokoll.

Rev.01/24

Protective Primer 161

Tekniskt datablad: 153-60
P1610

8. Applicering

Viskositet	Zahn nr 2: ≈ 80 sek, DIN 4-kopp 4 mm: ≈ 70 sek.
Sprutpistolens munstycksdim.	1,8–2,5 mm (0,071–0,098) – konventionell och HVLP
Munstycksstorlek sifonkopp	1,6 mm (0,60) – Konventionell och HVLP
Tryckbehållarens munstycksdim.	1,4–1,6 mm (0,055–0,063) – konventionell och HVLP
Atomiseringstryck	2,0–4,0 bar (30–60 PSI) – konventionell och HVLP
Tryck i behållare	0,7–1,5 bar (10–22 psi) – konventionell och HVLP
Lufffri utrustning	Spets 0,35 mm/60° till 0,43 mm/60° (0,014"/60° till 0,017"/60°)
	Inloppstryck 2–3 bar (29–44 psi)

Applicering med sprututrustning

Lägg på 1 tvärgående skikt eller 2 skikt med en våt filmtjocklek (VFT) på 200–300 mikron (8–12 mils). Detta ger en torr filmtjocklek (TFT) på 80–100 µm.

9. Brukningstid och torkning

Optimal miljö vid applicering: minimitemperatur 15 °C (60 °F), 40 % relativ luftfuktighet, maxtemperatur 30 °C (85 °F), 80 % relativ luftfuktighet.

Temperatur vid kortaste övermålningstid	15 °C (60 °F)	20 °C (68 °F)	25 °C (77 °F)	30 °C (85 °F)	Maximal torktid
Brukningstid – ca	8 timmar	8 timmar	6 timmar	4 timmar	EJ RELEVANT
Dammtorr	40 min	30 min	20 min	10 min	EJ RELEVANT
Tejp torr	30 timmar	24 timmar	20 timmar	16 timmar	EJ RELEVANT
Genomhärdat	11 dagar	9 dagar	7 dagar	5 dagar	EJ RELEVANT
Övermålning med ett extra skikt ALEXSEAL Protective Primer 161. Slipning måste göras efter maximitiden.	6 timmar minimum	4 timmar minimum	2 timmar minimum	2 timmar minimum	6 månader maximum
Övermålning med andra produkter inklusive 202, 302, 303, 328, 357, 442 och 501. Preparering inklusive sandpappersslipning krävs efter maximitiden.	32 timmar minimum	16 timmar minimum	16 timmar minimum	12 timmar minimum	6 månader maximum
Obs: Tabellen ovan visar ungefärlig minimi- och maximitid. Yttertemperatur, luftflöde, direkt eller indirekt solljus, mängd och/eller val av förtunnare samt filmtjocklek påverkar de verkliga tiderna för härdning, övermålning, topplackering och torkning under appliceringen. Under torkfasen måste temperaturen vara minst 15 °C (60 °F). Idealtemperatur: 25 °C (77 °F) Lägsta temperatur vid applicering ska vara 3 °C (5,4 °F) över dagpunkten.					

Endast för professionell användning

Sida 2 av 2

Informationen i det här databladet baseras på vår egen forskning och utveckling. Användaren måste granska berörda produkters användningsområden på grund av de många bearbetnings- och tillämpningsmöjligheterna. Mankiewicz fransäger sig uttryckligen allt ansvar för felaktig tillämpning och/eller olämplig användning. Bearbetningen av produkten måste vara fullständigt dokumenterad med hjälp av ett färgappliceringsprotokoll.

Rev.01/24