

1. Introduktion

ALEXSEAL Protective Primer 161 er en epoxybaseret primer. Pga. sine specifikke korrosionshæmmende materialer og en kombination af bindemidler af epoxyharpiks giver denne primer enestående vedhæftningsevne på alle underlag tillige med korrosionsbeskyttelse på stål- og aluminiumsunderlag.

De lange overmalingstider for ALEXSEAL Protective Primer 161 giver mulighed for en økonomisk påføringsproces. Efter hærdning har ALEXSEAL Protective Primer 161 en ideel vedhæftningsevne for påføring af yderligere lag af ALEXSEAL-produkter. ALEXSEAL Protective Primer 161 er blevet godkendt af IMO Resolution MSC.307 (88)-(FTP-Code 2010) som marinemaling med lav flammespredning.

2. Anvendelsesområde

ALEXSEAL Protective Primer 161 anvendes som korrosionsbeskyttelse og til styrkelse af vedhæftningsevnen på stål- og aluminiumsunderlag både over og under vandlinjen.

3. Farve

Blandingens farve: Hvid
Base: Hvid
Hærder: Klar

4. Dækningsevne

Volumen tørstof katalyseret uden fortynding: 48 %

Bemærk: Dækningsevneforholdene er beregnet for base og hærder. Fortynder tilføjes som en procentdel af den samlede mængde grunder og hærder.

	m ² /liter	m ² /gallon (3,78 l)	kvf/gallon (3,78 l)	Anbefalet TFT i µm (mils)
Teoretisk	4,8	18	196	100 (4)
Praktisk				
Konventionelt luftsprøjteudstyr	2,4	9,2	100	100 (4)
HVLP-luftsprøjteudstyr	2,6	10,2	110	100 (4)
Luftfrit udstyr	2,9	11,2	120	100 (4)
Pensel/rulle	3,5	13,2	142	100 (4)

5. Forbehandling af underlag

Underlaget skal være rent, tørt og frit for støv, fedt, olie og andre urenheder.

ALEXSEAL Protective Primer 161 påføres direkte på det korrekt rengjorte og forbehandlede underlag (ideelt inden for 6 timer). Optimal vedhæftnings- og ydeevne opnås som følger:

Stål bør forbehandles med sandblæsning til næsten hvidt metal, SA 2,5 (SSPC – SP10-85) eller slibes (sandpapir med en kornstørrelse på 36-40) til en profil på 50-100 mikroner (2-4 mils).

Bemærk: Hvidt metal SA 3 (SSPC – SP5-85 er at foretrække).

Aluminium bør sandblæses eller slibes (sandpapir med en kornstørrelse på 36-60) til klart rent aluminium med en profil på 50-100 mikroner (2-4 mils).

ALEXSEAL Protective Primer 161 kan påføres som en tie coat-primer før påføring af spartling på gelcoat og rå harpiksopbygning. Gelcoat skal slibes med sandpapir med en kornstørrelse på 80-100. Glasfiberharpiks bør slibes med sandpapir med en kornstørrelse på 36-60 og/eller sandblæses. Overflade og bund i enhver profil skal være mat og slebet uden skinnende pletter.

6. Handelsnavne

Grunder	P1610	ALEXSEAL Protective Primer 161 Hvid	1 gal og 5 gal
Hærder	C1617	ALEXSEAL Protective Primer 161 Converter	0,167 gal
Fortynder	R4042	ALEXSEAL Epoxy Primer Reducer	1 kwart gal

Kun til professionelt brug

Side 1 af 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. Ethvert ansvar fra Mankiewicz' side for fejlagtig anvendelse og/eller forkert brug er udtrykkeligt udelukket. Behandlingen af produktet skal dokumenteres fuldt ud ved hjælp af en protokol over malingsanvendelsen.
Rev. 01/24

Protective Primer 161

Teknisk datablad: 153-60
P1610

- 7. Blandingsforhold**
- | | | |
|--------------------------|-------|--|
| 6 dele pr. volumen | P1610 | ALEXSEAL Protective Primer 161 Base |
| 1 del pr. volumen | C1617 | ALEXSEAL Protective Primer 161 Converter |
| 5-10 % fortynding (vol.) | R4042 | ALEXSEAL Epoxy Primer Reducer |
- Eksempel: 6: 1: 1/2 = 7 % fortynding
* Mængden af fortynder kan variere afhængigt af forholdene ved påføringen. Ved specielle anvendelser kan tilføjes op til 25 % fortynder.

- 8. Påføring**
- | | |
|--|--|
| Viskositet | Zahn #2: ≈ 80 sek., DIN 4-kop 4 mm: ≈ 70 sek. |
| Dysetørrelse på sprøjtepipist med overliggende kop | 1,8-2,5 mm (0,071-0,098") – konventionel og HVLP |
| Dysetørrelse sifonkop | 1,6 mm (0,60") – konventionel og HVLP |
| Størrelse på hydraulisk dyse, trykbeholder | 1,4-1,6 mm (0,055-0,063") – konventionel og HVLP |
| Forstøvningstryk | 2,0-4,0 bar (30-60 psi) – konventionel og HVLP |
| Beholdertryk | 0,7-1,5 bar (10-22 psi) – konventionel og HVLP |
| Luftfrit udstyr | Spids 0,35 mm/60° til 0,43 mm/60°
(0,014"/60° til 0,017"/60°)
Indgangstryk 2-3 bar (29-44 psi) |

Påføring med sprøjtepipist Påfør 1 tværlag eller 2 lag for en samlet våd filmtykkelse (VFT) på 200-300 mikroner (8-12 mils). Dette vil give en tør filmtykkelse (TFT) på 90-135 mikroner (3-5 mils).

- 9. Potlife og tørring** Optimale miljøforhold ved påføring – min. 15 °C (60 °F) 40 % relativ luftfugtighed, op til maks. 30 °C (85 °F) 80 % relativ luftfugtighed

Temperatur for min. overmalingstid	15 °C (60 °F)	20 °C (68 °F)	25 °C (77 °F)	30 °C (85 °F)	Maks. tørretid
Potlife – ca.	8 timer	8 timer	6 timer	4 timer	Ikke relevant
Overfladetør	40 min.	30 min.	20 min.	10 min.	Ikke relevant
Bånd tørt	30 timer	24 timer	20 timer	16 timer	Ikke relevant
Gennemhærdet	11 dage	9 dage	7 dage	5 dage	Ikke relevant
Overmaling med endnu et lag ALEXSEAL Protective Primer 161. Slibning er påkrævet efter maksimumstiden.	6 timer minimum	4 timer minimum	2 timer minimum	2 timer minimum	6 måneder maksimum
Overmaling med andre produkter inkl. 202, 302, 303, 328, 442 og 501. Forbehandling, herunder slibning, er påkrævet efter maksimumstiden.	32 timer minimum	16 timer minimum	16 timer minimum	12 timer minimum	6 måneder maksimum

Bemærk: Ovenstående tabel viser den omtrentlige minimums- og maksimumstid. Overfladetemperatur, luftstrøm, direkte eller indirekte sollys, mængde og/eller valg af fortynder samt filmtykkelse vil alle påvirke de faktiske tider for hærdning, overmaling, topmaling og tørring under påføringen. I tørrefasen er minimumtemperaturen 15 °C (60 °F). Idealtemperatur: 25 °C (77 °F). Laveste temperaturforhold ved påføring bør være 3 °C (5,4 °F) over dugpunkt.

Kun til professionelt brug

Side 2 af 2

Informationen i det h r databladet baseras på v r egen forskning og utveckling. Användaren måste granska berörda produkters användningsområden på grund av de många bearbetnings-och till mpningsm jligheterna. Ethvert ansvar fra Mankiewicz' side for fejlagtig anvendelse og/eller forkert brug er udtrykkeligt udelukket. Behandlingen af produktet skal dokumenteres fuldt ud ved hjælp af en protokol over malingsanvendelsen.
Rev. 01/24