

Fast Spot Primer 414

Φύλλο τεχνικών δεδομένων: 483-40
P4145

- 1. Εισαγωγή** Το ALEXSEAL Fast Spot Primer 414 είναι ένα ταχυστέγνωτο ακρυλικό/εποξικής βάσης αστάρι τελικής εφαρμογής για τοπική χρήση με ιδιότητες γρήγορου στεγνώματος για τρίψιμο με γυαλόχαρτο.
- 2. Εύρος εφαρμογής** Το ALEXSEAL Fast Spot Primer 414 έχει σχεδιαστεί για το τοπικό αστάρισμα φινιρισμένων, ασταρωμένων επιφανειών στις οποίες έχουν εμφανιστεί ρωγμές με σκοπό την επικάλυψη των εκτεθειμένων υποκείμενων στρώσεων.
Το Fast Spot Primer 414 ΔΕΝ πρέπει να εφαρμόζεται κάτω από την ίσαλο γραμμή.
- 3. Χρώμα** Χρώματα μείγματος: Μπεζ (της άμμου)
Υλικό βάσης: Μπεζ (της άμμου)
Σκληρυντής: Διάφανο
- 4. Καλυπτικότητα** Στερεά κατ' όγκο χωρίς αραίωση: 33%
Σημείωση: Οι τιμές καλυπτικότητας αφορούν τη βάση και το σκληρυντή. Το διαλυτικό προστίθεται ως ποσοστό της συνολικής ποσότητας βάσης & σκληρυντή.

	m ² / λίτρο	m ² / γαλόνι	ΤΕΤ. πδ. / γαλόνι	Συν. Πάχος ξηρού υμένα (DFT) σε μm (mils)
Θεωρητικά	19	72	779	13 - 25 (0,5 - 1)
Πρακτικά				
Εξοπλισμός συμβατικού αεροψεκασμού	9	34	368	13 - 25 (0,5 - 1)
Εξοπλισμός αεροψεκασμού HVLP	10	40	424	13 - 25 (0,5 - 1)

- 5. Προεργασία επιφάνειας** Η επιφάνεια πρέπει να είναι καθαρή, στεγνή και χωρίς σκόνες, γράσα, λάδια και άλλη ρύπανση.
Οι ρωγμές σε τελικές επιστρώσεις πολυουρεθάνης, αστάρια εποξικής βάσης και ζελατινώδεις στρώσεις πρέπει να ασταρώνονται απευθείας τοπικά με ALEXSEAL Fast Spot Primer 414 κατόπιν τριψίματος με γυαλόχαρτο των 220 - 400 grit.
Μετασκευή και επιδιόρθωση: Οι παλιές επιστρώσεις πρέπει να έχουν καλή πρόσφυση και χημική αντοχή, και πρέπει να καθαρίζονται και να τρίβονται με γυαλόχαρτο των 220 - 400 grit. Πρέπει να γίνει δοκιμή συμβατότητας αν η παλιά επίστρωση είναι αμφίβολου ποιότητας.
Ο σίδηρος και το αλουμίνιο πρέπει να επιστρώνονται αρχικά με κάποιο ALEXSEAL Protective Primer.

Το ALEXSEAL Fast Spot Primer 414 ΔΕΝ πρέπει να εφαρμόζεται σε γυμνά μέταλλα.

- 6. Εμπορικά ονόματα** P4145 ALEXSEAL Fast Spot Primer 414 Υλικό βάσης 1 QT
C4147 ALEXSEAL Fast Spot Primer 414 Σκληρυντής 1 QT
R4042 ALEXSEAL Epoxy Primer Διαλυτικό 1 QT & 1 γαλόνι
- 7. Αναλογία μείξης** 1 μέρος κατ' όγκο P4145 ALEXSEAL Fast Spot Primer 414 Base
1 μέρος κατ' όγκο C4147 ALEXSEAL Fast Spot Primer 414 Converter
0 ως 25% αραίωση (όγκ.) R4042 ALEXSEAL Epoxy Primer Reducer
Παράδειγμα: 1 : 1 : 1/2 = 25 % αραίωση για εφαρμογή ψεκασμού

Η ποσότητα απαραίτητου διαλυτικού ενδέχεται να διαφέρει ανάλογα με τις συνθήκες

Αποκλειστικά για επαγγελματική χρήση

Σελίδα 1 από 2

Οι πληροφορίες που περιέχονται σε αυτό το δελτίο δεδομένων βασίζονται στο επίπεδο έρευνας και ανάπτυξης που διαθέτουμε. Η αναθεώρηση από τον χρήστη σε σχέση με τον επιδιωκόμενο σκοπό είναι απαραίτητη λόγω των ποικίλων δυνατοτήτων επεξεργασίας και εφαρμογής. Αποκλείεται ρητά οποιαδήποτε ευθύνη εκ μέρους της Mankiewicz για ελαττωματικές εφαρμογές ή/και ακατάλληλη χρήση. Η επεξεργασία του προϊόντος πρέπει να τεκμηριώνεται πλήρως με πρωτόκολλο εφαρμογής χρώματος.

Αναθεώρηση 07/2023

Fast Spot Primer 414

Φύλλο τεχνικών δεδομένων: 483-40
P4145

εφαρμογής.

Το 414 μπορεί να αραιωθεί από 0% έως 25% για λεπτή, ομοιόμορφη εφαρμογή για τοπικό αστάρωμα όταν χρειάζεται, εκτός από τα γυμνά μέταλλα.

ΜΗΝ ΧΡΗΣΙΜΟΠΟΙΕΙΤΕ ΠΡΟΣΘΕΤΟΥΣ ΕΠΙΤΑΧΥΝΤΕΣ ΜΕ ΑΥΤΟ ΤΟ ΠΡΟΪΟΝ.

8. Εφαρμογή

Ιξώδες	Zahn #2: ≈ 15 - 18 δευτ., DIN 4 cup 4 mm: ≈ 14 - 18 δευτ.
Μέγεθος μπεκ πιστολιού βαρύτητας	1,0 έως 1,4 mm (0,040 έως 0,050) - Συμβατικός & HVLP
Μέγεθος μπεκ σιφόν ψεκασμού	1,6 mm (0,060) - Συμβατικός & HVLP
Μέγεθος μπεκ δοχείου πίεσης	1,0 έως 1,3 mm (0,040 έως 0,050) - Συμβατικός & HVLP
Πίεση ψεκασμού	3,0 έως 5,0 bar (42 έως 70 PSI) - Συμβατικός & HVLP
Πίεση δοχείου	0,7 έως 1,5 bar (10 έως 20 PSI) - Συμβατικός & HVLP

Ψεκασμός

Εφαρμόστε 1 ως 2 στρώσεις σε συνολικό πάχος υγρού υμένα (WFT) 25 - 50 micron (1 - 2 mil) ανά στρώση. Έτσι επιτυγχάνεται πάχος ξηρού υμένα (DFT) 15 - 30 micron (0,5 - 1 mil) για εφαρμογή 2 στρώσεων. Το μέγιστο συνιστώμενο πάχος υμένα κατά την εφαρμογή ψεκασμού είναι 2 στρώσεις συνολικά των 75 micron (3 mil) WFT ή 38 micron (1,5 mil) DFT.

9. Διάρκεια ζωής δοχείου και στέγνωμα

Έυρος ιδανικού περιβάλλοντος εφαρμογής - ελάχ. 15°C (60°F) 40% RH, έως μεγ. 30°C (85°F) 80% RH

Θερμοκρασία για ελάχιστο χρόνο επαναβαφής	15°C (60°F)	20°C (68°F)	25°C (77°F)	30°C (85°F)	Μέγ. χρόνος στεγνώματος
Διάρκεια ζωής δοχείου - περίπου	1 ώρες	1 ώρες	30 λεπτά	30 λεπτά	Δ/Ε
Χωρίς σκόνη	90 λεπτά	60 λεπτά	45 λεπτά	30 λεπτά	Δ/Ε
Στεγνό (αφαίρεση ταινιών) – χωρίς επιταχυντή	30 ώρες	24 ώρες	18 ώρες	14 ώρες	Δ/Ε
Στέγνωμα για τρίψιμο με γυαλόχαρτο	2 ώρες	2 ώρες	1 ώρα	1 ώρα	Δ/Ε
Τελικό στέγνωμα	11 ημέρες	9 ημέρες	7 ημέρες	5 ημέρες	Δ/Ε
Επαναβαφή με άλλη στρώση ALEXSEAL Fast Spot Primer 414	30 λεπτά κατ' ελάχιστο	30 λεπτά κατ' ελάχιστο	15 λεπτά κατ' ελάχιστο	15 λεπτά κατ' ελάχιστο	12 ώρες κατά μέγιστο
Επίστρωση με άλλο προϊόν, μεταξύ των οποίων τα 202, 302, 303, 328, 442 και 501. Απαιτείται τρίψιμο με γυαλόχαρτο μετά την πάροδο του μέγιστου χρόνου.	3 ώρες κατ' ελάχιστο	3 ώρες κατ' ελάχιστο	2 ώρες κατ' ελάχιστο	2 ώρες κατ' ελάχιστο	12 ώρες κατά μέγιστο

Σημείωση: Το παραπάνω διάγραμμα απεικονίζει τους κατά προσέγγιση μέγιστους και ελάχιστους χρόνους. Η θερμοκρασία επιφανείας, η ροή αέρα, το άμεσο ή έμμεσο ηλιακό φως, η ποσότητα και/ή επιλογή του διαλυτικού, και το πάχος του υμένα επηρεάζουν τους πραγματικούς χρόνους στερέωσης, επαναβαφής, επίστρωσης και στεγνώματος κατά την εφαρμογή. Κατά τη φάση στεγνώματος η ελάχιστη θερμοκρασία είναι 15°C (60°F). Ιδανική θερμοκρασία: 25°C (77°F). Οι ελάχιστες συνθήκες εφαρμογής θα πρέπει να αντιστοιχούν σε 3°C (5,4°F) πάνω από το σημείο δρόσου.

Αποκλειστικά για επαγγελματική χρήση

Σελίδα 2 από 2

Οι πληροφορίες που περιέχονται σε αυτό το δελτίο δεδομένων βασίζονται στο επίπεδο έρευνας και ανάπτυξης που διαθέτουμε. Η αναθεώρηση από τον χρήστη σε σχέση με τον επιδιωκόμενο σκοπό είναι απαραίτητη λόγω των ποικίλων δυνατοτήτων επεξεργασίας και εφαρμογής. Αποκλείεται ρητά οποιαδήποτε ευθύνη εκ μέρους της Mankiewicz για ελαττωματικές εφαρμογές ή/και ακατάλληλη χρήση. Η επεξεργασία του προϊόντος πρέπει να τεκμηριώνεται πλήρως με πρωτόκολλο εφαρμογής χρώματος.

Αναθεώρηση 07/2023