

Cor Spec Primer 135

Technisches Datenblatt: 113-82
P1352

- 1. Materialbeschreibung** ALEXSEAL® Cor Spec Primer 135 ist eine chromathaltige, zwei-komponentige Epoxid-Grundierung zur Verwendung auf Metalluntergründen. Dieses Produkt ist hoch beständig gegen Korrosion und Chemikalien.
- 2. Anwendungsbereiche** ALEXSEAL® Cor Spec Primer 135 wurde konzipiert, um Metalloberflächen vor dem Aufbringen von ALEXSEAL® Topcoat oder ALEXSEAL® Finish-Primer 442 vorzubereiten und zu versiegeln. Dieses Produkt ist ideal geeignet für Masten und andere Kleinteile aus Metall. Es kann direkt mit ALEXSEAL® Topcoat überarbeitet oder weiter grundiert, je nach Anforderung. Der Cor Spec Primer 135 kann oberhalb und unterhalb der Wasserlinie eingesetzt werden.

3. Farbton Endfarbton: Gelbgrün

- 4. Ergiebigkeit** Festkörpergehalt angesetzt ohne Verdünnung: 30 %
Ergiebigkeit für ALEXSEAL® Cor Spec Primer 135 in einem Arbeitsgang
Notiz: Ergiebigkeiten sind für Stamm und Härter berechnet. Verdünner wird prozentual auf die Gesamtmenge hinzugefügt.

	m ² / Liter	m ² / Gal	sqft. / Gal	TSD in µm (mils)
Theoretisch	22	83	893	25 (1)
Praktisch				
Druckluftspritzen	7	27	290	25 (1)
HVLP Spritzen	8	31	333	25 (1)
Streichen und Rollen und Airless-Lackierung	22	83	893	25 (1)

- 5. Untergrundbehandlung** Das Substrat muss sauber, trocken und staub-, fett-, ölfrei und frei von anderen Verschmutzungen sein.
- ALEXSEAL® Cor Spec Primer 135 kann direkt auf ordnungsgemäß gereinigte und vorbehandelte Aluminium- oder Stahlsubstrate aufgebracht werden.
- Folgende Vorbehandlung wird empfohlen, um optimale Haftung und Ergebnisse zu erzielen:
- Stahl sollte durch Sandstrahlen zu nahezu weißem Metall vorbereitet werden, Sa 2.5 (SSPC – SP10 - 85) oder durch Schleifen mit Körnung P36 - P60 auf 50 – 100 µm Profiltiefe.
- Aluminium** sollte mit Körnung 180-220 geschliffen werden.
- Bei Aufbringen des Finish- oder High Build Primers über dem Cor Spec Primer 135, sollte die Oberfläche mit Körnung P80 - P180 geschliffen oder gestrahlt werden.
- Bei Aufbringen eines Beschichtungssystems über den Cor Spec Primer 135 sollte die Oberfläche gestrahlt oder mit Körnung 36 bis 60 geschliffen werden zu glänzend sauberem Aluminium mit 50 – 100 µm Profiltiefe.
- Vor jeder Applikation sollte das Aluminium immer sauber und glänzend sein. Die Alumiprep® oder Alumiprep® und Alodine® Behandlung kann optional verwendet werden, um das Aluminium zu reinigen und vorzubereiten. Bitte kontaktieren Sie Ihren Alexseal® Vertreter, um zusätzliche chemische Behandlungsmöglichkeiten zu besprechen.

- 6. Produktbezeichnung**
- | | | |
|----------------|-------|---|
| Stamm Material | P1352 | ALEXSEAL® Cor Spec Primer 135 Yellow |
| Härter | C1357 | ALEXSEAL® Cor Spec Primer 135 Converter |

- 7. Mischungsverhältnis**
- | | | |
|----------------|-------|---|
| 3 Volumenteile | P1352 | ALEXSEAL® Cor Spec Primer 135 Base |
| 1 Volumenteil | C1357 | ALEXSEAL® Cor Spec Primer 135 Converter |

Es ist keine Verdünnung notwendig.

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
Ausgabe 2017

Cor Spec Primer 135

Technisches Datenblatt: 113-82
P1352

8. Verarbeitungsverfahren	Auslaufzeit Düsengröße (Fließbecher) Düsengröße (Saugbecher) Düsengröße (Druckkessel) Druck Druckkessel	DIN 4 236,6 ml 4 mm: ≈ 12 - 16 s, Zahn Nr. 2: ≈ 15 s, 1,0 bis 1,4 mm (0,039 bis 0,055) - Konventionell & HVLP 1,4 bis 1,6 mm (0,061 bis 0,070) - Konventionell & HVLP 0,8 bis 1,2 mm (0,032 bis 0,046) - Konventionell & HVLP 0,7 bis 1,5 bar (10 bis 15 PSI) - Konventionell & HVLP 2,0 bis 4,0 bar (30 bis 60 PSI)
----------------------------------	--	---

Spritzapplikation Aufbringen von eines Kreuzganges mit einer Nassschichtdicke (NSD) von 60 – 80 µm. Damit wird eine Trockenschichtdicke (TSD) von 20-25 µm erreicht. Die minimal empfohlene Schichtdicke beträgt 20 µm TSD. Die maximal empfohlene Schichtdicke bei Spritzapplikation ist eine Schicht mit insgesamt 80 µm NSD oder 25 µm TSD.

9. Topfzeit und Trocknung Optimale Applikationsbedingungen - 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. Trockenzeit
Topfzeit - ca.	8 Std.	6 Std.	6 Std.	6 Std.	n.a.
Staubtrocken	90 min	60 min	45 min	30 min	n.a.
Tape trocken	24 Std.	18 Std.	12 Std.	12 Std.	n.a.
Voll belastbar	10 Tage	8 Tage	7 Tage	6 Tage	n.a.
Überarbeitbar mit einer weiteren Schicht ALEXSEAL® Cor Spec Primer 135	3 h Minimum	2 h Minimum	1 h Minimum	1 h Minimum	24 h Maximum
Überarbeitbar mit anderen Produkten inkl. 161, 302, 442 und 501. Schleifarbeiten sollten nach der benötigten maximalen Trocknungszeit vorgenommen werden.	5 h Minimum	4 h Minimum	3 h Minimum	3 h Minimum	24 h Maximum

Achtung: In der Tabelle sind die ungefähren Mindest- und Maximal-Zeiten angegeben. Die Oberflächentemperatur, die Luftströmung, direktes oder indirektes Sonnenlicht, die Menge und Auswahl an Verdünner 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.

10. Gebindegrößen	P1352 ALEXSEAL® Cor Spec Primer 135 Yellow C1357 ALEXSEAL® Cor Spec Primer 135 Converter	3/4 Gal 1 QT (Quart)
--------------------------	---	-------------------------

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
Ausgabe 2017