

Protective Primer 161

Technisches Datenblatt: 153-60
P1610 / P1613 / P1615

- 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 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.
- 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 / Grau / Gelb
 Stamm Material: Weiß / Grau / Gelb
 Reaktionskomponente: Transparent

- 4. Ergiebigkeit** Festkörpergehalt angesetzt ohne Verdünnung: 48 %
Hinweis: Die Ergiebigkeit ist kalkuliert für Stamm und Härter. Der Verdünnner wird prozentual auf die Gesamtmenge dazu gegeben.

	m ² / liter	m ² / gal	sq. ft. / gal	Rec. DFT in µm (mils)
Theoretisch	4,8	18	196	100 (4)
Praktisch				
Druckluftspritzen	2.4	9.2	100	100 (4)
HVLP Spritzen	2.6	10.2	110	100 (4)
Airless Equipment	2.9	11.2	120	100 (4)
Streichen / Rollen	3.5	13.2	142	100 (4)

- 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 aufgetragen. Zur Erzielung optimaler Beständigkeits-eigenschaften ist bei Stahl eine Untergrundbehandlung durch Strahlen SA 2.5 (SSPC – SP10 - 85) oder Schliff (Körnung 36 - 40) bis zu einer Rauhtiefe von 50 - 100 µm erforderlich. Aluminium sollte ebenfalls gestrahlt oder geschliffen werden (Rauhtiefe: 50 - 100 µm; Körnung 36 - 60). ALEXSEAL® Protective Primer 161 kann als Haftprimer vor der Spachtelapplikation auf Glasfasermaterial eingesetzt werden. Gelcoat sollte mit 80 - 100 Körnung geschliffen werden. GFK sollte geschliffen und / oder gestrahlt werden (Körnung 36 - 60). Dabei ist darauf zu achten, dass die Oberfläche matt und angeraut ist. Es dürfen keine blanken Stellen mehr vorhanden sein.

- 6. Produktbezeichnung**
- | | | |
|---------------------|-------|---|
| Stamm Material | P1610 | ALEXSEAL® Protective Primer 161 White |
| | P1613 | ALEXSEAL® Protective Primer 161 Gray |
| | P1615 | ALEXSEAL® Protective Primer 161 Yellow |
| Reaktionskomponente | C1617 | ALEXSEAL® Protective Primer 161 Converter |
| Verdünner | R4042 | ALEXSEAL® Epoxy Primer Reducer |

- 7. Mischungsverhältnis**
- | | | |
|--------------------------|--------|---|
| 6 Volumenteil | P..... | ALEXSEAL® Protective Primer 161 Base |
| 1 Volumenteil | C1617 | ALEXSEAL® Protective Primer 161 Converter |
| 5 - 10% Verdünner (vol.) | R4042 | ALEXSEAL® Epoxy Primer Reducer |

Beispiel: 6 : 1 : 1/2 = 7 % Verdünnung
 Die erforderliche Verdünnerzugabe hängt von den Applikationsbedingungen ab.

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

Protective Primer 161

Technisches Datenblatt: 153-60
P1610 / P1613 / P1615

8. Verarbeitungshinweise	Auslaufzeit	Zahn #2: ≈ 80 sec, DIN 4 cup 4mm: ≈ 70 sec
	Düsengröße (Fließbecher)	1.8 – 2.5 mm (0.071 to 0.098) - Conventional & HVLP
	Düsengröße (Saugbecher)	1.6 mm (0.60) - Conventional & HVLP
	Düsengröße (Druckkessel)	1.4 to 1.6 mm (0.055 to 0.063) - Conventional & HVLP
	Druck	2.0 to 4.0 bar (30 to 60 PSI) - Conventional & HVLP
	Druckkessel	0.7 to 1.5 bar (10 to 22 PSI) - Conventional & HVLP
	Airless	Tip 0.35mm / 60° to 0.43mm / 60° (0.014 / 60° to 0.017 / 60°) Inlet Pressure 2 to 3 bar (29 to 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 Std	8 Std	6 Std	4 Std	N/A
Staubtrocken	40 Min	30 Min	20 Min	10 Min	N/A
Voll belastbar	30 Std	24 Std	20 Std	16 Std	N/A
Überarbeitbar mit einer weiteren Schicht ALEXSEAL® Protective Primer 161. Schleifarbeiten sind nach der Maximalzeit notwendig.	6 Std minimum	4 Std minimum	2 Std minimum	2 Std minimum	6 Monate maximum
Überarbeitbar mit anderen Produkten inkl. 202, 302, 303, 328, 357, 442 and 501. Vorbehandlung einschließlich Schleifarbeiten ist notwendig.	32 Std minimum	16 Std minimum	16 Std minimum	12 Std 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 und Auswahl an Verdünnern 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) (77°F). Die Minimalvoraussetzungen für eine Lackierung sind 3°C über dem Taupunkt.

10. Gebindegrößen	P1610	ALEXSEAL® Protective Primer 161 Weiß	1 Gal & 5 Gal
	P1610	ALEXSEAL® Protective Primer 161 Grau	1 Gal & 5 Gal
	P1615	ALEXSEAL® Protective Primer 161 Gelb	1 Gal & 5 Gal
	C1617	ALEXSEAL® Protective Primer 161 Härter	0.167 Gal (Härter für 1 Gal)
	C1617	ALEXSEAL® Protective Primer 161 Härter	0.833 Gal (Härter für 5 Gal)
	R4042	ALEXSEAL® Epoxy Primer Reducer	1 QT & 1 Gal

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