

Wash Primer 133

Technisches Datenblatt: 913-97
P1331

- 1. Materialbeschreibung** ALEXSEAL® Wash Primer 133 ist eine Vinyl basierte chromathaltige zwei-komponentige Epoxid-Grundierung zur Verwendung auf Metalluntergründen wie anodisiertem Aluminium, rostfreiem Stahl und entölttem gewaschenem galvanisiertem Stahl. Dieses Produkt ist hoch beständig gegen Korrosion und bietet eine hervorragende Haftung.
- 2. Anwendungsbereiche** ALEXSEAL® Wash Primer 133 wurde konzipiert, um Metalloberflächen vor dem Aufbringen von ALEXSEAL® Topcoat oder ALEXSEAL® Finish-Primer 442 zu grundieren und versiegeln. Dieses Produkt ist ideal geeignet für Masten, Kleinteile und dünnwandige Metallteile, bei denen minimale Unebenheiten ausgeglichen werden müssen. Es kann direkt mit ALEXSEAL® Topcoat überarbeitet oder erneut grundiert werden, je nach Anforderung. Wash Primer 133 kann oberhalb und unterhalb der Wasserlinie eingesetzt werden.
- 3. Farbton** Endfarbton: Gelbgrün
 Stammmaterial: Gelbgrün
 Härter: Klar
- 4. Ergiebigkeit** Festkörpergehalt angesetzt ohne Verdünnung: 12 %.
 Ergiebigkeit für ALEXSEAL® Wash Primer 133 in einem Arbeitsgang
Hinweis: 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	15	57	633	8 (0.3)
Praktisch				
Druckluftspritzen	7.5	28.6	308	8 (0.3)
HVLP Spritzen	8.6	33	354	8 (0.3)
Streichen und Rollen und Airless-Lackierung	12.9	50	530	8 (0.3)

- 5. Untergrundbehandlung** Das Substrat muss sauber, trocken und staub-, fett-, ölfrei und frei von anderen Verschmutzungen sein. ALEXSEAL® Wash Primer 133 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 (2 –4 mils) Profiltiefe. **Aluminium** Bei Applikation des Topcoats 501 über dem Wash Primer 133 sollte die Oberfläche mit Körnung P180-220 angeschliffen werden. Bei Applikation des Finish Primer 442 über dem Wash Primer 133 sollte die Oberfläche mit Körnung P80 - P180 geschliffen oder gestrahlt werden. Die Alumiprep® Behandlung kann optional verwendet werden, um das Aluminium zu reinigen und vorzubereiten. **ACHTUNG!** Benutzen Sie keinesfalls die Alodine® Behandlung (benutzen Sie statt des Wash Primer 133 den Cor Spec Primer 135 oder den Protective Primer 161). Bitte kontaktieren Sie Ihren ALEXSEAL® Vertreter, um zusätzliche chemische Behandlungsmöglichkeiten zu besprechen.
- 6. Produktbezeichnung**
- | | | |
|----------------|-------|-------------------------------------|
| Stamm Material | P1331 | ALEXSEAL® Wash Primer 133 Yellow |
| Härter | C1334 | ALEXSEAL® Wash Primer 133 Converter |
| Verdünner | R1338 | ALEXSEAL® Wash Primer 133 Reducer |
- 7. Mischungsverhältnis**
- | | | |
|----------------|-------|-------------------------------------|
| 4 Volumenteile | P1331 | ALEXSEAL® Wash Primer 133 Base |
| 1 Volumenteil | C1334 | ALEXSEAL® Wash Primer 133 Converter |
| 2 Volumenteile | R1338 | ALEXSEAL® Wash Primer 133 Reducer |
- Verdünnung: 4 : 1 : 2 = 50% (Spritzapplikation)

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

Wash Primer 133

Technisches Datenblatt: 913-97
P1331

Hinweis: Für die Applikation ist die Zugabe von R1338 im oben angegebenen Mischungsverhältnis notwendig.

8. Verarbeitungsverfahren	Auslaufzeit	DIN 4 Becher 4mm 15-30 s
	Düsengröße (Saugbecher)	1,6 mm (0,060) - Konventionell & HVLP
	Düsengröße (Druckkessel)	1,0 bis 1,4 mm (0,040 bis 0,059) - Konventionell & HVLP
	Druck	3 bis 3,5 bar (43 bis 51 PSI) - Konventionell & HVLP
	Druckkessel	0,7 bis 1,5 bar (10 bis 15 PSI) - Konventionell & HVLP
	Airmix	0,18 bis 0,28 mm (0,007 bis 0,011) Innendruck 3,0 bis 5,0 bar (42 bis 70 PSI)

Spritzapplikation Aufbringen von eines Kreuzganges mit einer Nassschichtdicke (NSD) von 6 – 12 µm (0,25 – 0,5 mil). Damit wird eine Trockenschichtdicke (TSD) von 6 µm (0,25 mil) erreicht. Die maximal empfohlene Schichtdicke beträgt 12 µm TSD. Aufgrund der Produkteigenschaften ist die Nassschichtdicke nicht messbar. Es ist notwendig einen geschlossenen Film zu applizieren.

Streichen / Rollen Nur für kleine Flächen oder Reparaturen

Achtung: Das Produkt darf nicht mit höherer Schichtdicke als oben empfohlen appliziert werden. Die Beschichtung sollte in einem glatten und transparenten Film appliziert werden.

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.	12 Std.	12 Std.	12 Std.	12 Std.	n.a.
Staubtrocken	15 min	15 min	10 min	10 min	
Tape trocken	30 min	30 min	30 min	30 min	n.a.
Voll belastbar	2 Tage	2 Tage	1 Tage	1 Tag	n.a.
Überarbeitbar mit anderen Produkten inkl. 161, 357, 442 und 501. Schleifarbeiten sollten nach der benötigten maximalen Trocknungszeit vorgenommen werden.	4 h Minimum	4 h Minimum	3 h Minimum	3 h Minimum	6 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 (5,4°F) über dem Taupunkt.					

10. Gebindegrößen	P1331	ALEXSEAL® Wash Primer 133 Yellow	1 QT (Quart)
	C1334	ALEXSEAL® Wash Primer 133 Converter	7 Oz (Unze)
	R1338	ALEXSEAL® Wash Primer 133 Reducer	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