

- 1. Εισαγωγή** Το ALEXSEAL® Cor Spec Primer 135 είναι ένα εποξικό αστάρι δύο συστατικών με χρωμικά για χρήση σε μεταλλικές επιφάνειες. Αυτό το προϊόν είναι πολύ ανθεκτικό στη διάβρωση και τα χημικά.
- 2. Εύρος εφαρμογής** Το ALEXSEAL® Cor Spec Primer 135 έχει σχεδιαστεί για αστάρωμα και στεγανοποίηση παλαιών και νέων μεταλλικών επιφανειών, κατάλληλα προετοιμασμένων, πριν την εφαρμογή των τελικών στρώσεων ALEXSEAL® ή ασταριού φινιρίσματος και ισοπεδωτικού στόκου ALEXSEAL®. Το προϊόν αυτό είναι ιδανικό για ιστούς, εξαρτήματα και μεταλλικές επιφάνειες. Μπορεί να εφαρμοστεί απευθείας τελική στρώση ή αστάρωμα αναλόγως των απαιτήσεων εφαρμογής. Το Cor Spec Primer 135 μπορεί να χρησιμοποιηθεί τόσο πάνω όσο και κάτω από την ίσαλο γραμμή.
- 3. Χρώμα** Χρώματα μείγματος: Κίτρινο Πράσινο
- 4. Καλυπτικότητα** Στερεά κατ' όγκο χωρίς αραίωση: 30 %.
Καλυπτικότητα για το ALEXSEAL® Cor Spec Primer 135 όταν εφαρμόζεται 1 στρώση ή πέρασμα την ίδια περίοδο εφαρμογής.
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. DFT σε μm (mils) |
|---|------------------------|-------------------------|-------------------|-----------------------|
| Θεωρητικά | 22 | 83 | 893 | 25 (1) |
| Πρακτικά | | | | |
| Εφαρμογή με ψεκάσμο ανοιχτών χρωμάτων | 7 | 27 | 290 | 25 (1) |
| Εξοπλισμός αεροψεκασμού HVLP | 8 | 31 | 333 | 25 (1) |
| Πινέλο / Ρολό και Εξοπλισμός ψεκασμού Airless | 22 | 83 | 893 | 25 (1) |
- 5. Προεργασία επιφάνειας** Η επιφάνεια πρέπει να είναι καθαρή, στεγνή και χωρίς σκόνες, γράσα, λάδια και άλλη ρύπανση.
Μπορείτε να εφαρμόσετε το ALEXSEAL® Cor Spec Primer 135 απευθείας στη σωστά καθαρισμένη και προετοιμασμένη επιφάνεια αλουμινίου ή σιδήρου.
Για να επιτύχετε βέλτιστη πρόσφυση και απόδοση:
Το σίδηρο πρέπει να προετοιμάζεται με αμμοβολή σε βαθμό λευκού σχεδόν μετάλλου, Sa2.5 (SSPC – SP10 - 85), ή να τρίβεται με γυαλόχαρτο των 36 έως 60 grit με προφίλ 50 - 100 micron (2 - 4 mils).
Το αλουμίνιο πρέπει να τριφτεί με γυαλόχαρτο των 180-220 grit.
Για την εφαρμογή ασταριού φινιρίσματος ή ισοπεδωτικού στόκου υψηλών στερεών πάνω από το Cor Spec Primer 135, η επιφάνεια θα πρέπει να τριφτεί με γυαλόχαρτο των 80-180 grit ή να αμμοβοληθεί.
Για την εφαρμογή συστήματος στοκαρίσματος πάνω από το Cor Spec Primer 135, η επιφάνεια θα πρέπει να αμμοβοληθεί ή να τριφτεί με γυαλόχαρτο των 36 έως 60 grit στο βαθμό λαμπρού, καθαρού αλουμινίου με προφίλ 50 - 100 micron (2 - 4 mils).
Η εφαρμογή πρέπει να γίνεται πάντα πάνω σε λαμπερό, καθαρό αλουμίνιο. Η χρήση της κατεργασίας με Alumiprep® ή Alumiprep® και Alodine® μπορεί να χρησιμοποιηθεί εναλλακτικά για καθαρισμό και κατεργασία του αλουμινίου. Επικοινωνήστε με τον Αντιπρόσωπο της Alexseal® για να συζητήσετε πρόσθετες εναλλακτικές χημικής κατεργασίας.
- 6. Εμπορικά ονόματα** Υλικό βάσης P1352 ALEXSEAL® Cor Spec Primer 135 Yellow
Σκληρυντής C1357 ALEXSEAL® Cor Spec Primer 135 Converter

Μόνο για επαγγελματική χρήση

Σελίδα 1 από 2

Οι πληροφορίες που περιέχονται στο παρόν φύλλο δεδομένων βασίζονται στο δικό μας επίπεδο έρευνας και ανάπτυξης. Η επισκόπηση από τον χρήστη σε σχέση με τον προοριζόμενο στόχο είναι απαραίτητη λόγω των διαφορετικών δυνατοτήτων επεξεργασίας και εφαρμογής.
Αναθεώρηση Ιανουαρίου 2017

Cor Spec Primer 135

Φύλλο τεχνικών δεδομένων: 113-82
P1352

7. Αναλογία μείξης 3 μέρη κατ' όγκο P1352 ALEXSEAL® Cor Spec Primer 135 Base
1 μέρος κατ' όγκο C1357 ALEXSEAL® Cor Spec Primer 135 Converter

Αφήστε μια περίοδο επαγωγής 15 λεπτών μετά από την ανάμειξη της βάσης και του σκληρυντή. Παράδειγμα: 3 : 1
Δεν χρειάζεται αραίωση.

8. Εφαρμογή

Ιξώδες	Zahn #2: ≈ 15 δευτ., DIN 4 cup 4 mm: ≈ 12 - 16 δευτ.
Μέγεθος μπεκ πιστολιού βαρύτητας	1,0 έως 1,4 mm (0,039 έως 0,055) - Συμβατικό & HVLP
Μέγεθος μπεκ σιφόν ψεκασμού	1,4 έως 1,6 mm (0,061 έως 0,070) - Συμβατικό & HVLP
Μέγεθος μπεκ δοχείου πίεσης	0,8 έως 1,2 mm (0,032 έως 0,046) - Συμβατικό & HVLP
Πίεση δοχείου	0,7 έως 1,5 bar (10 έως 15 PSI) - Συμβατικό & HVLP
Πίεση ψεκασμού	2,0 έως 4,0 bar (30 έως 60 PSI)

Εφαρμογή με ψεκασμό Εφαρμόστε 1 σταυρωτή στρώση σε πάχος υγρού υμένα (WFT) 60 - 80 micron (2,5 - 3 mil). Έτσι επιτυγχάνεται πάχος ξηρού υμένα (DFT) 20 - 25 micron (1 mil). Το ελάχιστο συνιστώμενο πάχος υμένα είναι 20 micron (1 mil) DFT. Το μέγιστο συνιστώμενο πάχος υμένα κατά την εφαρμογή ψεκασμού είναι 1 στρώση συνολικά των 80 micron (2 mil) WFT ή των 25 micron (1 mil) DFT.

9. Διάρκεια ζωής δοχείου και στέγνωμα Εύρος 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	8 ώρες	6 ώρες	6 ώρες	6 ώρες	Δ/Ε
Χωρίς σκόνη	90 λεπτά	60 λεπτά	45 λεπτά	30 λεπτά	Δ/Ε
Στεγνό (αφαίρεση ταινιών)	24 ώρες	18 ώρες	12 ώρες	12 ώρες	Δ/Ε
Τελικό στέγνωμα	10 ημέρες	8 ημέρες	7 ημέρες	6 ημέρες	Δ/Ε
Επαναβαφή με άλλη στρώση ALEXSEAL® Cor Spec Primer 135	3 ώρες κατ' ελάχιστο	2 ώρες κατ' ελάχιστο	1 ώρα κατ' ελάχιστο	1 ώρα κατ' ελάχιστο	24 ώρες κατά μέγιστο
Επίστρωση με άλλο προϊόν μεταξύ των οποίων τα 161, 442, 3021 414 και 501. Απαιτείται τρίψιμο με γυαλόχαρτο μετά από τον μέγιστο χρόνο.	5 ώρες κατ' ελάχιστο	4 ώρες κατ' ελάχιστο	3 ώρες κατ' ελάχιστο	3 ώρες κατ' ελάχιστο	24 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.

10. Συσκευασία P1352 ALEXSEAL® Cor Spec Primer 135, Yellow 1QT & 3/4 του γαλονιού
C1357 ALEXSEAL® Cor Spec Primer 135, Converter 1 QT

Μόνο για επαγγελματική χρήση

Σελίδα 2 από 2

Οι πληροφορίες που περιέχονται στο παρόν φύλλο δεδομένων βασίζονται στο δικό μας επίπεδο έρευνας και ανάπτυξης. Η επισκόπηση από τον χρήστη σε σχέση με τον προοριζόμενο στόχο είναι απαραίτητη λόγω των διαφορετικών δυνατοτήτων επεξεργασίας και εφαρμογής.
Αναθεώρηση Ιανουαρίου 2017