

Cor Spec Primer 135

Technisch infoblad 113-82
P1352

1. Inleiding

ALEXSEAL® Cor Spec Primer 135 is een chromaat houdende, twee-componenten epoxy-primer voor gebruik op metalen oppervlakken. Dit product is zeer goed bestand tegen corrosie en chemicaliën.

2. Toepassingsbereik

ALEXSEAL® Cor Spec Primer 135 is ontworpen om oude en nieuwe, goed voorbehandelde metalen oppervlakken te gronden en te beschermen voorafgaand aan de applicatie van ALEXSEAL® Topcoats of ALEXSEAL® Finish en Surfacing Primers. Dit product is ideaal voor masten, onderdelen en metalen oppervlakken. Het kan rechtstreeks afgelakt of gegrond worden afhankelijk van de toepassings-eisen. Cor Spec Primer 135 mag boven en onder de waterlijn worden gebruikt.

3. Kleur

Kleur van de mix: Geel groen

4. Uitstrijkvermogen

Vaste stofgehalte zonder verdunning: 30%.

Dekking voor ALEXSEAL® Cor Spec Primer 135 wanneer aangebracht in 1 laag gedurende dezelfde applicatieperiode.

Opmerking: Het uitstrijkvermogen is berekend voor basis en verharder.

	m ² /liter	m ² /gal	sg.ft./gal	Bij DFT in µm
In theorie	22	83	893	25 (1)
In de praktijk				
Conventionele lucht-spuitapparatuur	7	27	290	25 (1)
HVLP lucht-spuitapparatuur	8	31	333	25 (1)
Kwast/roller en luchtloze spuitapparatuur	22	83	893	25 (1)

5. Voorbehandeling

Het oppervlak dient schoon, droog en vrij van stof, vet, olie en andere verontreinigingen te zijn.

ALEXSEAL® Cor Spec Primer 135 kan rechtstreeks op het goed gereinigde en voorbehandelde aluminium- of staaloppervlak worden aangebracht.

Om optimale hechting en prestaties te bereiken:

Staal door middel van stralen tot bijna zogenoemd witmetaal worden voorbehandeld, Sa2.5 (SSPC - SP10 - 85) of geschuurd met korrel P36 - P60 met een profieldiepte van 50 - 100 micron.

Aluminium moet worden geschuurd met korrel P180 - P220.

Voor het aanbrengen van een finish primer of een hoog vullende hechtlaag over Cor Spec Primer 135 moet het oppervlak worden geschuurd met korrel P80 - P180 of gegritstraald.

Voor het aanbrengen van een plamuursysteem over Cor Spec Primer 135 moet het oppervlak tot helder schoon aluminium worden gestraald of geschuurd (met korrel P36 - P60) met een profieldiepte van 50 -100 micron.

Helder schoon aluminium moet altijd vóór de applicatie worden bereikt. Het gebruik van Alumiprep® of Alumiprep® en Alodine® behandeling kan als een optie worden gebruikt om het aluminium te reinigen en te behandelen.

Neem contact op met uw Alexseal® vertegenwoordiger om extra chemische behandelingsopties te bespreken.

6. Handelsnaam

Basismateriaal P1352 ALEXSEAL® Cor Spec Primer 135 geel
Verharder C1357 ALEXSEAL® Cor Spec Primer 135 Converter

7. Mengverhouding

3 volumedelen P1352 ALEXSEAL® Cor Spec Primer 135 Base
1 volumedeel C1357 ALEXSEAL® Cor Spec Primer 135 Converter

Inductieperiode bedraagt 15 minuten na het mengen van basis en verharder.

Voorbeeld: 3 : 1

Benodigd geen verdunning.

Uitsluitend voor professioneel gebruik

Pagina 1 van 2

De informatie in dit infoblad is gebaseerd op de meest recente stand van ons onderzoek en ontwikkeling. De gebruiker moet dit infoblad regelmatig controleren omwille van de zich veranderende verwerkings- en gebruiksmogelijkheden. Revisie Juli 2012

Cor Spec Primer 135

Technisch infoblad 113-82
P1352

8. Applicatie

Viscositeit	DIN 4 beker 4 mm: ≈ 12 - 16 sec
Spuitopening bovenbeker	1,0 tot 1,4 mm (0,039 tot 0,055) - Conventioneel & HVLP
Spuitopening onderbeker	1,4 tot 1,6 mm (0,061 tot 0,070) - Conventioneel & HVLP
Spuitopening drukvat	0,8 tot 1,2 mm (0,032 tot 0,046) - Conventioneel & HVLP
Vatdruk	0,7 tot 1,5 bar (10 tot 15 PSI) - Conventioneel & HVLP
Spuitdruk	2,0 tot 4,0 bar (30 tot 60 PSI)

Spuitapplicatie

Breng 1 kruislaag aan tot een natte laagdikte (WFT) van 60 - 80 micron. Dit geeft een droge laagdikte (DFT) van 20 - 25 micron. Minimum aanbevolen laagdikte is 20 micron (DFT) droog. De maximale aanbevolen laagdikte tijdens een spuitapplicatie is 1 laag van totaal 80 micron (WFT) nat of 25 micron (DFT) droog.

9. Pot-life en droogtijden

Ideale applicatie condities - min. 15 °C (60 °F) 40 % RV tot max. 30 °C (85 °F) 80% RV

Temperatuur/droogtijden	15 °C (60 °F)	20 °C (68 °F)	25 °C (77 °F)	30 °C (85 °F)	Max. droogtijd
Pot life - ongeveer	8 uur	6 uur	6 uur	6 uur	n.v.t.
Stofdroog	90 min	60 min	45 min	30 min	n.v.t.
Kleefdroog	24 uur	18 uur	12 uur	12 uur	n.v.t.
Volledig uitgehard	10 dagen	8 dagen	7 dagen	6 dagen	n.v.t.
Overschilderbaar met ALEXSEAL [®] Cor Spec Primer 135	3 uur minimum	2 uur minimum	1 uur minimum	1 uur minimum	24 uur maximum
Overschilderbaar met andere producten inclusief 161, 442, 302 en 501. Schuren is vereist na verstrijken van de maximum tijd.	5 uur minimum	4 uur minimum	3 uur minimum	3 uur minimum	24 uur maximum

Opmerking: Bovenstaande tabel geeft indicatieve droogtijden aan. Oppervlaktetemperaturen, luchtstroming, direct of indirect zonlicht, hoeveelheid en soort verdunner en laagdikte zijn van invloed op de hierboven genoemde tijden voor binding, opnieuw een laag aanbrengen, overschilderen en drogen tijdens de applicatie. Tijdens de droogfase bedraagt de minimale temperatuur 15 °C (60 °F). Ideale temperatuur: 25 °C (77 °F). De minimale applicatieconditie moet 3 °C (5,4 °F) boven het dauwpunt liggen.

10. Verpakking

P1352	ALEXSEAL [®] Cor Spec Primer 135, Base	3/4 Gal
C1357	ALEXSEAL [®] Cor Spec Primer 135 Converter	1 QT

Uitsluitend voor professioneel gebruik

Pagina 2 van 2

De informatie in dit infoblad is gebaseerd op de meest recente stand van ons onderzoek en ontwikkeling. De gebruiker moet dit infoblad regelmatig controleren omwille van de zich veranderende verwerkings- en gebruiksmogelijkheden. Revisie Juli 2012