

1. Введение ALEXSEAL® Cor Spec Primer 135 – грунтовка на эпоксидной основе, содержащая хроматы, для металлических субстратов. Продукт обладает очень высокой стойкостью к коррозии и воздействию химикатов.
2. Сфера применения ALEXSEAL® Cor Spec Primer 135 предназначен для грунтовки и герметизации новых и старых, правильно подготовленных, металлических поверхностей, перед нанесением ALEXSEAL® Topcoat, ALEXSEAL® CF Finish Primer 442, или выравнивающих грунтовок ALEXSEAL®. Этот продукт идеально подходит для мачт, деталей металлических субстратов. Может покрываться непосредственно финишной краской, или грунтовкой, в зависимости от схемы нанесения. ALEXSEAL® Cor Spec Primer 135 может применяться как выше, так и ниже ватерлинии.
3. Цвет Цвет смеси: Жёлто-зелёный
4. Покрывная способность Содержание твёрдых веществ (по объёму) без добавления растворителя: 30%
Покрытие для ALEXSEAL® CF Metal Primer 156, когда наносится 1 слой, или происходит в один период нанесения.

Примечание: значения покрытия указаны для основы и отвердителя. Растворитель добавляется в процентном соотношении к общему количеству основы и отвердителя

	м ² / литр	м ² / галлон	Рекомендованная толщина сухой плёнки DFT, μ (mil)
Теоретическое покрытие	22	83	25 (1)
Практическое			
Традиционное распыление с использованием воздуха	7	27	25 (1)
HVLP воздушное распыление	8	31	25 (1)
Кисть/валик и безвоздушное распыление	22	83	25 (1)

5. Предварительная подготовка поверхности

Субстрат должен быть чистым, сухим, очищенным от пыли, жира, масел и других загрязнителей.
ALEXSEAL® Cor Spec Primer 135 может наноситься непосредственно на должным образом очищенный и подготовленный алюминиевый или стальной субстрат.

Для достижения оптимальной адгезии и свойств:

Сталь должна быть пескоструена до состояния близкого к белому металлу, согласно Sa 2.5 (SSPC - SP10 – 85), или зачищена зерном 36-60 до получения профиля 50-100 микрон (2-4 mils).

Алюминий должен быть отшлифован абразивной бумагой зернистостью 180-220.

При нанесении финишной грунтовки, или толстослойной грунт-шпаклёвки поверх ALEXSEAL® Cor Spec Primer 135, субстрат должен быть отшлифован абразивной бумагой зернистостью 80-180, или пескоструен.

При нанесении выравнивающей шпаклёвки поверх ALEXSEAL® Cor Spec Primer 135, поверхность должна быть пескоструена, или зачищена (зернистость 36-60) до получения светлого алюминия с профилем 50-100 микрон (2-4 mils).

Перед нанесением всегда следует достигать состояния светлого чистого алюминия. В качестве варианта очистки и обработки алюминия может применяться Alumiprep®, либо обработка с помощью Alumiprep® и Alodine®

Пожалуйста, свяжитесь с Вашим представителем ALEXSEAL® для обсуждения дополнительных вариантов химической обработки.

6. Названия

Основа	P1352	ALEXSEAL® Cor Spec Primer 135 Yellow
Отвердитель	C1357	ALEXSEAL® Cor Spec Primer 135 Converter

7. Пропорции смешивания

3 части по объёму	P1352	ALEXSEAL® Cor Spec Primer 135 Base
1 часть по объёму	C1567	ALEXSEAL® Cor Spec Primer 135 Converter

Выждите 15 минут (время индукции) после смешивания основы с отвердителем, добавьте растворитель и повторно перемешайте.

Например: 3 : 1. Добавление растворителя не обязательно.

8. Нанесение

Вязкость	Zahn #2: ≈ 15 сек. DIN 4 cup 4 мм: ≈ 12-16 сек.
Размер форсунки (пистолет с верхним бачком)	1,0 – 1.4 мм (0,040 – 0,055) конвенциональное распыление и HVLP
Размер форсунки (пистолет с нижним бачком)	1.4 – 1.6 мм (0,61 – 0.070) - конвенциональное распыление и HVLP
Размер форсунки (подача материала под давлением)	0,8 - 1,2 мм (0,032 – 0.046) - конвенциональное распыление и HVLP
Давление подаваемого воздуха	2,0 - 4,0 бар (30-60 PSI) - конвенциональное распыление и HVLP
Давление в головке краскопульта	0,7-1,5 бар (10-22 PSI)

Нанесение распылением: Нанесите 1 перекрёстный слой, толщиной влажной плёнки (WFT) 60 - 80 микрон (2,5 – 3 mils). Это даст 20-25 микрон (1 mil) сухой плёнки. Минимальная рекомендованная плёнка – 20 микрон (1 mil) DFT. Максимальная рекомендованная толщина плёнки при нанесении распылением – 1 слой 80 микрон WFT, или 25 микрон DFT.

9. Жизнеспособность и высыхание

Оптимальные условия окружающей среды при нанесении: минимум 15°C (60°F) 40% RH до 30°C (85°F) 80% RH

Температура для минимального времени перекрытия	15°C (60°F)	20°C (68°F)	25°C (77°F)	30°C (85°F)	Максимальное время высыхания
Жизнеспособность – прикл.	8 час	6 час	6 час	6 час	Н/П
От пыли	90 мин	60 мин	45 мин	30 мин	Н/П
На отлип	24 час	18 час	12 час	12 час	Н/П
Полное застывание	10 суток	8 суток	7 суток	6 суток	Н/П
Нанесение других продуктов, включая 161, 302, 442 и 501. После максимального времени требуется подготовка и шлифовка.	min 5 часов	min 4 часа	min 3 часа	min 3 часа	max 24 часа

Примечание: данная таблица показывает приблизительное минимальное и максимальное время. Такие факторы, как температура поверхности, прямой и не прямой солнечный свет, количество и тип растворителя, толщина плёнки, будут оказывать влияние на характеристики материала, адгезию, время перекрывания, нанесения других продуктов, высыхания. В течение всего времени высыхания минимальная температура должна быть 15°C (60°F). Идеальная температура: 25°C (77°F). При нанесении продукта температура должна быть минимум на 3°C (5,4°F) выше точки росы.

10. Упаковка

P1352	ALEXSEAL® Cor Spec Primer 135, Yellow	¼ гал
P1557	ALEXSEAL® Cor Spec Primer 135, Converter	1 кварта