

Wash Primer 133

Teknik Veri Sayfası: 913-97
P1331

- 1. Giriş** ALEXSEAL® Wash Primer 133, korozyonu baskılamak ve eloksallı alüminyum, paslanmaz çelik ve yağı giderilerek aşındırılmış galvanizli çelik dahil boyanacak malzemelere yapışkanlığı desteklemek için kullanılan iki bileşenli, vinil tabanlı, çinko kromat bir astar boyadır.
- 2. Uygulama aralığı** ALEXSEAL® Wash Primer 133, ALEXSEAL® son kat boyalarının veya ALEXSEAL® yüzey astarlarının uygulanmasından önce düzgün bir şekilde hazırlanmış eski ve yeni metal yüzeylerin astarlanması ve boyanması için tasarlanmıştır. Bu ürün, direkler, parçalar ve minimal kaplamanın gerekli olduğu ince ölçülü metaller için idealdir. Uygulama gereksinimlerine bağlı olarak son kat boya olarak veya astar boya olarak kullanılabilir. Wash Primer 133, su hattının aşağısında veya yukarısında kullanılabilir.
- 3. Renk** Karışım renkleri: Sarı Yeşil
Temel malzeme: Sarı Yeşil
Dönüştürücü: Şeffaf
- 4. Kapsam** İnceltme uygulanmadan reaksiyona giren katı maddelerin hacimce oranı: %12.
Not: Kaplama alanı oranları temel malzeme ve dönüştürücü için verilmiştir. İnceltici, temel malzeme ve dönüştürücünün toplam miktarının yüzdesine göre eklenir.

	m ² /litre	m ² /gal	ayakkare/ gal	µm cinsinden tavsiye edilen kuru film kalınlığı µm (mils)
Teorik olarak	15	57	633	8 (0,3)
Uygulamada				
Klasik Havalı Tabanca Donanımı	7,5	28,6	308	8 (0,3)
Yüksek Debili Düşük Basıncılı (HVLV) Havalı Tabanca Donanımı	8,6	33	354	8 (0,3)
Fırça/Rulo ve Hava Karıştırma Donanımı	12,9	50	530	8 (0,3)

- 5. Alt Katman Ön İşlem** Malzeme, temiz, kuru ve tozdan, gresten, yağ ve diğer kirlerden arındırılmış olmalıdır. ALEXSEAL® Wash Primer 133, düzgün bir şekilde temizlenmiş ve hazırlanmış Alüminyum veya Çelik malzemelere doğrudan uygulanabilir. En etkili şekilde yapışmasını sağlamak ve ideal bir performans elde etmek için: **Çelik** 50 - 100 mikronluk (2 - 4 mils) profilhaline gelecek şekilde Sa2,5 (SSPC - SP10 - 85) veya zemin 36 ila 60 arası zımparayla, beyaz metale yakın zımparalanarak hazırlanmalıdır. **Alüminyum** Wash Primer 133 üzerine son kat boya uygulanırken yüzey 180 - 220 arası zımparayla taşlanmalıdır. Finish Primer 442'yi Wash Primer 133 üzerine uygularken yüzey 80 - 180 zımparayla taşlanmalı veya kum püskürtme uygulanmalıdır. Alumiprep®, Wash Primer 133'ün uygulanmasından önce yüzeyi temizlemek için kullanılabilir. Wash Primer 133 altında Alodine® uygulamayın (133 yerine veya 161 astarları kullanın). Wash Primer 133'ün uygulanmasından önce boyanacak metal malzemenin temizlenmesiyle ilgili kimyasal işlem seçeneklerini görüşmek için Alexseal® Temsilcinizle irtibat kurun.
- 6. Markalar**
- | | | |
|---------------|-------|---------------------------------------|
| Temel Malzeme | P1331 | ALEXSEAL® Wash Primer 133 Sarı |
| Dönüştürücü | C1334 | ALEXSEAL® Wash Primer 133 Dönüştürücü |
| İnceltici | R1338 | ALEXSEAL® Wash Primer 133 İnceltici |

Sadece profesyonel kullanım içindir

Sayfa 1 / 2

Bu veri sayfasında yer verilen bilgiler, sahip olduğumuz araştırma ve geliştirme düzeyimize dayanmaktadır. Çeşitli işlem ve uygulama olasılıkları nedeniyle, hedeflenen amaç doğrultusunda kullanıcı tarafından bu verilerde değişiklik yapılması gerekmektedir.

değişiklik Ocak 2017

Wash Primer 133

Teknik Veri Sayfası: 913-97
P1331

7. Karışım oranı	Hacimce 4 kısım	P1331	ALEXSEAL® Wash Primer 133 Temel Malzeme
	Hacimce 1 kısım	C1334	ALEXSEAL® Wash Primer 133 Dönüştürücü
	Hacimce 2 kısım	R1338	ALEXSEAL® Wash Primer 133 İnceltici
	İnceltme: 4:1:2 = %50 (tabancayla püskürtme uygulaması)		

Temel malzeme ve dönüştürücüyü karıştırdıktan sonra incelticiyi eklemeyen önce 15 dakika bekleyin

Not: Bu üründe yukarıda gösterilen karışım oranında R1338 inceltici kullanılması gerekmektedir.

8. Uygulama	Viskozite DIN 4 (Zahn #2)	yaklaşık 15 ila 30 saniye (xx saniye)
	Sıvı Memesi Çapı Basınçlı Kap	1,0 ila 1,4 mm (0,040 ila 0,059) - Geleneksel ve HVLP
	Sıvı Meme Çapı	
	(Sifon Püskürtme Kafalı)	1,6 mm (0,060) - Klasik ve HVLP
	Püskürtme Basıncı	3,0 ila 3,5 bar (43 ila 51 PSI) - Geleneksel ve HVLP
	Kazan Basıncı	0,7 ila 1,5 bar (10 ila 15 PSI) - Geleneksel ve HVLP
Hava Karıştırma Donanımı	0,18 ila 0,28 mm (0,007 ila 0,011)	
		Giriş basıncı 3,0 ila 5,0 bar (42 ila 70 PSI)

Tabanca 6 - 12 mikronluk (0,25 - 0,5 mil) bir kuru film kalınlığına (DFT) 1 kat uygulayın. Minimum önerilen film 6 mikron (0,25 mil) DFT'dir. Tabancayla püskürtme uygulaması esnasında önerilen maksimum film kalınlığı toplamda 12 mikronluk 1 kat (0,5 mil) DFT'dir. Ürünlerin özellikleri sebebiyle ıslak film kalınlığı ölçülemez. Sık bir katman uyguladığınızdan emin olun.

Fırça Sadece küçük alanlar veya onarım için.

ÖNEMLİ NOT: Bu ürünü önerilen maksimum film kalınlığının üzerinde uygulamayın. Kaplama, homojen bir şeffaf film şeklinde uygulanmalıdır.

9. Pot Ömrü ve Kuruma	En etkili uygulama ortamı aralığı - 15°C (60°F) %40 bağıl nem, 30°C (85°F) %80 bağıl nem arasındadır
------------------------------	--

Sonraki katın uygulanması için gereken süredeki sıcaklık	15°C (60°F)	20°C (68°F)	25°C (77°F)	30°C (85°F)	Maksimum Kuruma Süresi
Kazan Ömrü - yaklaşık.	12 saat	12 saat	12 saat	12 saat	UYGULANMAZ
Tozsuz	15 dk	15 dk	10 dk	10 dk	
Şerit Kuruma	30 dk	30 dk	30 dk	30 dk	UYGULANMAZ
Tamamen Kürleşmiş	2 gün	2 gün	1 gün	1 gün	UYGULANMAZ
161, 442 ve 501 dahil başka bir ürün ile üzerine kat atma süresi. Maksimum sürenin ardından zımparalama gereklidir.	4 saat minimum	4 saat minimum	3 saat minimum	3 saat minimum	6 saat Maksimum
Not: Yukarıdaki şema yaklaşık minimum ve maksimum süreleri yansıtmaktadır. Yüzey sıcaklığı, hava akışı, doğrudan veya dolaylı güneş ışığı, inceltici miktarı veya seçimi ve film kalınlığı, uygulama esnasında gerçek yapılaşma, yeniden kat atma, üzerine kat atma ve kuruma sürelerini etkileyecektir. Kuruma safhasında minimum sıcaklık 15°C (60°F)'dir. İdeal sıcaklık: 25°C (77°F). Minimum uygulama koşulu yoğunlaşma noktasının 3°C (5,4°F) üzerinde olmalıdır.					

10. Paketleme	P1331	ALEXSEAL® Wash Primer 133, Sarı	1 Quart
	C1334	ALEXSEAL® Wash Primer 133, Dönüştürücü	7 Ons (Oz)
	R1338	ALEXSEAL® Wash Primer 133 İnceltici	1 Quart

Sadece profesyonel kullanım içindir

Sayfa 2 / 2

Bu veri sayfasında yer verilen bilgiler, sahip olduğumuz araştırma ve geliştirme düzeyimize dayanmaktadır. Çeşitli işlem ve uygulama olasılıkları nedeniyle, hedeflenen amaç doğrultusunda kullanıcı tarafından bu verilerde değişiklik yapılması gerekmektedir.

değişiklik Ocak 2017