

# Interior Primer 178

Teknik Veri Sayfası: 144 77  
**P178X**

## 1 Giriş

ALEXSEAL Interior Primer 178, iki bileşenli, epoksi esaslı, çok hızlı kuruyan bir astardır. ALEXSEAL N-Series Interior Topcoat 578 ile hızlı bir şekilde kaplanabilir ve düşük koku özelliğine sahiptir. Son kurumadan sonra ALEXSEAL Interior Primer 178 mekanik olarak dayanıklı hale gelir ve her türlü metal üzerinde iyi bir korozyon koruması sağlar. Estetik özelliklerin çok fazla aranmadığı alanlarda sonkat boyasız bırakılabilir. ALEXSEAL Interior Primer 178, düşük alev yayma özelliklerine sahip deniz boyası olarak IMO Resolution MSC.307 (88) - (FTP-Code 2010) tarafından onaylanmıştır.

## 2 Uygulama aralığı

ALEXSEAL Interior Primer 178, çelik ve alüminyum yüzeylerde korozyon koruması ve yapışmayı arttırmak için kullanılır. Kuruduktan sonra, iyi derecede kimyasal ve mekanik dirençlere sahip sağlam bir astar tabakası sunar.

## 3 Renk

Karışım rengi: Beyaz/Açık Gri  
Ana Malzeme(Baz): Beyaz/Açık Gri  
Dönüştürücü: Şeffaf

## 4 Kapsam

Reaksiyonsuz katalize olan katılar: %68

*Not: Kaplama alanı oranları ana malzeme ve dönüştürücü için verilmiştir. İnceltici, ana malzeme ve dönüştürücünün toplam miktarının yüzdesine göre eklenir.*

	m <sup>2</sup> / litre	m <sup>2</sup> / gal	ayakkare/ gal	Kayıt Mikron cinsinden DFT(mil)
<b>Teorik olarak</b>	4,8	17	183	150 (5)
<b>Uygulamada</b>				
Klasik Havalı Tabanca Donanımı	3,0	11,0	120	150 (5)
Yüksek Debili Düşük Basıncılı (HVLV) Havalı Tabanca Donanımı	3,2	11,8	130	150 (5)
Havasız Donanım	3,6	13,2	140	150 (5)
Fırça/Rulo	4,0	15,0	165	150 (5)

## 5 Alt tabaka ön işlem

Malzeme, temiz, kuru ve tozdan, gresten, yağ ve diğer kirlere arındırılmış olmalıdır. ALEXSEAL Interior Primer 178 uygun şekilde temizlenmiş ve hazırlanmış yüzeye doğrudan uygulanır (ideal olarak 6 saat içinde). En etkili şekilde yapışmasını sağlamak ve ideal bir performans elde etmek için:

**Çelik**, beyaz metale yakın olacak şekilde kumlanarak, SA 2,5 (SSPC – SP10 - 85) veya 50 – 100 mikronluk (2 – 4 mil) pürüzsüzlüğe kadar zımparalanarak (36 ila 40 numara) hazırlanmalıdır.

**Alüminyum** kumlanmalı veya 50 - 100 mikron (2 - 4 mil) profil ile parlak temiz alüminyuma taşlanmalıdır (36 ila 60 kum).

İç Cephe Sonkat uygulamasından önce **jelkot (80 ila 100 numara) ve fiberglas (36 ila 60 numara)** reçinesi zımparalanmalıdır.

## 6 Ticari Markalar

Ana Malzeme P1780 ALEXSEAL Interior Primer 178 Beyaz 1 Gal  
Ana Malzeme P1783 ALEXSEAL Interior Primer 178 Açık Gri 1 Gal  
Dönüştürücü C1787 ALEXSEAL İç Astar Konvertör 1 Çeyrek  
İnceltici R1789 ALEXSEAL İç Astar İnceltici Sprey ve Fırça 1 Gal

## 7 Karışım oranı

Sprey:

Hacimce 4 kısım P178x ALEXSEAL İç Astar Tabanı 178  
Hacimce 1 kısım C1787 ALEXSEAL İç Astar Konvertör  
%30 inceltme (hacim) R1789 ALEXSEAL İç Astar İnceltici Sprey ve Fırça  
Örnek: 4:1:1½ = %30 inceltme

Fırça ve Silindire Boyama:

Hacimce 4 kısım P178x ALEXSEAL İç Astar Tabanı 178

**Sadece profesyonel kullanım içindir**

**Sayfa 1 / 2**

Bu veri sayfasında yer alan bilgiler, araştırma ve geliştirme düzeyimize dayanmaktadır. Farklı işleme ve uygulama olanakları nedeniyle, kullanıcının amaçlanan hedefe ilişkin olarak gözden geçirmesi gereklidir. Mankiewicz'in hatalı uygulamalar ve/veya uygunsuz kullanımla ilgili her türlü sorumluluğu açıkça hariç tutulmuştur. Ürünün işlenmesi, bir boya uygulama protokolü aracılığıyla tam olarak belgelenmelidir.. revizyon 08/2023

Hacimce 1 kısım C1787 ALEXSEAL İç Astar Konvertör  
Min. %15 inceltme (hacim) R1789 ALEXSEAL İç Astar İnceltici Sprey ve Fırça  
Örnek: 4:1:¼ = %15 inceltme

Gereken inceltici miktarı, uygulama koşullarına bağlı olarak farklılık gösterebilir.  
Karıştırılan malzeme uygulama öncesi süzülmalıdır.

## 8 Uygulama

Vizkozite Spreyi	DIN 4 fincan 4 mm: ≈ 35 sn (%30 Kırmızı)
Vizkozite Rulosu	DIN 4 fincan 4 mm: ≈ 70 sn (%15 Kırmızı)
Meme Çapı Yerçekimi Tabancası	1,4 – 1,7 mm (0,055 ila 0,067) - Geleneksel ve HVLP
Meme Çapı Püskürtme Kafalı	1,6 mm (0,63) - Geleneksel ve HVLP
Sıvı Memesi Çapı Basıncılı Kap	1,2 ila 1,4 mm (0,047 ila 0,055 inç) - Geleneksel ve HVLP
Püskürtme Basıncı	3,0 ila 4,0 bar (44 ila 58 PSI) - Geleneksel ve HVLP
Kazan Basıncı	1,0-2,0 bar (15 PSI)- Geleneksel ve HVLP
Vizkozite Spreyi	DIN 4 fincan 4 mm: ≈ 35 sn (%30 Kırmızı)

Püskürtmeyle Uygulama 400-500 mikron (8-10 mil) toplam yaş film kalınlığına (WFT) 2 kat uygulayın.  
Bu 200-250 mikronluk (8-10 mil) bir kuru film kalınlığı (DFT) sağlayacaktır.

## 9 Pot Ömrü ve Kuruma

En etkili uygulama ortamı aralığı minimum 15°C (60°F) %40 bağıl nem ila 30°C (85°F) %70 bağıl nem arasındır

Sonraki katın uygulanması için gereken süredeki sıcaklık	15°C (60°F)	20°C (68°F)	25°C (77°F)	Maksimum Kuruma Süresi
Uygulama Süresi - yaklaşık	6 saat	4 saat	3 saat	UYGULANMAZ
Tozsuz	45 dk.	30 dk.	20 dk.	UYGULANMAZ
Bant Kuruma	24 saat	16 saat	12 saat	UYGULANMAZ
Tamamen Kurlenmiş	10 d	7 d	5 d	UYGULANMAZ
Bir kat ALEXSEAL Interior Primer 178 ile daha <b>spreyleyerek</b> yeniden kaplama	En az 3 saat	En az 2 saat	En az 1,5 saat	3 ay
Bir kat ALEXSEAL Interior Primer 178 ile daha <b>silindirleyerek</b> yeniden kaplama	En az 6 saat	En az 4 saat	En az 3 saat	3 ay
ALEXSEAL N-Series Interior Topcoat 578'i de içeren diğer ürünlerle mantolama	En az 12 saat	En az 8 saat	En az 6 saat	14 gün
Not: Yukarıdaki şema yaklaşık minimum ve maksimum süreleri yansıtmaktadır. Yüzey sıcaklığı, hava akışı, doğrudan veya dolaylı güneş ışığı, inceltici miktarı ve/veya seçimi ve film kalınlığı, uygulama esnasında gerçek yapışma, yeniden kat atma, üzerine kat atma ve kuruma sürelerini etkileyecektir. Kurutma aşaması sırasında minimum nesne sıcaklığı 15 °C'dir (68 °F). İdeal sıcaklık: 25°C (77°F). Minimum uygulama koşulu yoğuşma noktasının 3°C (5,4°F) üzerinde olmalıdır.				

**Sadece profesyonel kullanım içindir**

**Sayfa 2 / 2**

Bu veri sayfasında yer alan bilgiler, araştırma ve geliştirme düzeyimize dayanmaktadır. Farklı işleme ve uygulama olanakları nedeniyle, kullanıcının amaçlanan hedefe ilişkin olarak gözden geçirmesi gereklidir. Mankiewicz'in hatalı uygulamalar ve/veya uygunsuz kullanımla ilgili her türlü sorumluluğu açıkça hariç tutulmuştur. Ürünün işlenmesi, bir boya uygulama protokolü aracılığıyla tam olarak belgelenmelidir..  
revizyon 08/2023