

Protective Primer 161

Technisches Datenblatt: 153-60
P1610

- 1. Materialbeschreibung** ALEXSEAL® Protective Primer 161 ist ein Zwei-Komponenten-Material auf Epoxidharzbasis. Durch die Verwendung ausgewählter Korrosionsinhibitoren und der darauf abgestimmten Epoxidharz-Bindemittelkombination verfügt diese Grundierung über ausgezeichnete haftvermittelnde Eigenschaften auf allen Substraten und korrosionsschützende Eigenschaften auf Untergründen wie Stahl und Aluminium. ALEXSEAL® Protective Primer 161 zeichnet sich besonders durch eine lange Überarbeitungszeit von 6 Monaten (ohne anschleifen) aus, die eine wirtschaftliche Beschichtung erlaubt. ALEXSEAL® Protective Primer 161 härtet zu einer strukturestesten Beschichtung aus und ist damit der ideale Haftvermittler für weitere ALEXSEAL® Schichten.
- 2. Anwendungsbereiche** ALEXSEAL® Protective Primer 161 wird als Korrosionsschutz und Haftvermittler auf Stahl- und Aluminiumuntergründen ober- und unterhalb der Wasserlinie verwendet.
- 3. Farbton** Endfarbton: Weiß
Stamm Material: Weiß
Reaktionskomponente: Transparent

- 4. Ergiebigkeit** Festkörpergehalt angesetzt ohne Verdünnung: 48 %
Hinweis: Die Ergiebigkeit ist kalkuliert für Stamm und Härter. Der Verdünnner wird prozentual auf die Gesamtmenge dazu gegeben.

| | m ² / liter | m ² / gal | sq. ft. / gal | Rec. DFT in µm |
|--------------------|------------------------|----------------------|---------------|----------------|
| Theoretisch | 4,8 | 18 | 196 | 80 - 100 |
| Praktisch | | | | |
| Druckluftspritzen | 2,4 | 9,2 | 100 | 80 - 100 |
| HVLP Spritzen | 2,6 | 10,2 | 110 | 80 - 100 |
| Airless Equipment | 2,9 | 11,2 | 120 | 80 - 100 |
| Streichen / Rollen | 3,5 | 13,2 | 142 | 80 - 100 |

- 5. Untergrundvorbehandlung** Der Untergrund muss sauber, trocken und frei von Staub, Fett, Öl und anderen Verschmutzungen sein. ALEXSEAL® Protective Primer 161 wird direkt auf den werkgerecht gereinigten und vorbehandelten Untergrund (idealerweise innerhalb von 6 Stunden) aufgetragen. Zur Erzielung optimaler Beständigkeits-eigenschaften ist bei **Stahl** eine Untergrundbehandlung durch Strahlen SA 2.5 (SSPC – SP10 - 85) oder Schliff (Körnung P36 - P40) bis zu einer Rauhtiefe von 50 - 100 µm erforderlich. Hinweis: Weißmetall Sa 3 (SSPC-SP5-85) wird bevorzugt. **Aluminium** sollte ebenfalls gestrahlt oder geschliffen werden (Rauhtiefe: 50 - 100 µm; Körnung P36 - P60). ALEXSEAL® Protective Primer 161 kann als Haftprimer vor der Spachtelapplikation auf Gelcoat oder Glasfasermaterial eingesetzt werden. **Gelcoat** sollte mit P80 - P100 Körnung geschliffen werden. **GFK** sollte geschliffen und / oder gestrahlt werden (Körnung P36 - P60). Dabei ist darauf zu achten, dass die Oberfläche matt und angeraut ist. Es dürfen keine blanken Stellen mehr vorhanden sein.

- 6. Produktbezeichnung** Stamm Material P1610 ALEXSEAL® Protective Primer 161 White
Reaktionskomponente C1617 ALEXSEAL® Protective Primer 161 Converter
Verdünner R4042 ALEXSEAL® Epoxy Primer Reducer
- 7. Mischungsverhältnis** 6 Volumenteile P1610 ALEXSEAL® Protective Primer 161 Base
1 Volumenteil C1617 ALEXSEAL® Protective Primer 161 Converter
5 - 10% Verdünner (vol.)* R4042 ALEXSEAL® Epoxy Primer Reducer

Beispiel: 6 : 1 : 1/2 = 7 % Verdünnung

Nur für den gewerblichen Gebrauch

Seite 1 von 2

Die in diesem Datenblatt enthaltenen Angaben beruhen auf unserem Forschungs- und Entwicklungsstand. Aufgrund der vielseitigen Verarbeitungs- und Einsatzmöglichkeiten ist eine Prüfung durch den Anwender für den vorgesehenen Zweck erforderlich. Mankiewicz übernimmt keine Haftung für fehlerhafte Verarbeitung und/oder unsachgemäße Anwendung. Ausgabe 2022

Protective Primer 161

Technisches Datenblatt: 153-60
P1610

*Die erforderliche Verdünnungszugabe hängt von den Applikationsbedingungen ab und beträgt für Spezialanwendungen max. 25%.

8. Verarbeitungshinweise

Auslaufzeit Zahn #2: ≈ 80 s, DIN 4 Becher 4mm: ≈ 70 s
 Düsengröße (Fließbecher) 1,8 – 2,5 mm (0,071 bis 0,098) - Konventionell & HVLP
 Düsengröße (Saugbecher) 1,6 mm (0,60) - Konventionell & HVLP
 Düsengröße (Druckkessel) 1,4 to 1,6 mm (0,055 bis 0,063) - Konventionell & HVLP
 Druck 2,0 bis 4,0 bar (30 bis 60 PSI) - Konventionell & HVLP
 Druckkessel 0,7 bis 1,5 bar (10 bis 22 PSI) - Konventionell & HVLP
 Airless Tip 0,35mm / 60° bis 0,43mm / 60° (0,014 / 60° bis 0,017 / 60°)
 Innendruck 2 bis 3 bar (29 bis 44 PSI)

Druckluftspritzen In ein bis zwei Arbeitsgängen wird eine Nassschichtdicke (NSD) von 200 - 300 µm aufgetragen. Daraus resultiert eine Trockenschichtdicke von ca. 90 - 135 µm.

9. Topfzeit und Trocknung

Optimale Verarbeitungsbedingungen - min. 15°C (60°F) 40% rF, bis zu max. 30°C (85°F) 80% rF

| Temperatur für die Mindest-Trocknungszeit | 15°C (60°F) | 20°C (68°F) | 25°C (77°F) | 30°C (85°F) | Max. Zeit |
|---|-----------------|-----------------|-----------------|-----------------|---------------------|
| Topfzeit - ca. | 8 h | 8 h | 6 h | 4 h | N/A |
| Staubtrocken | 40 Min | 30 Min | 20 Min | 10 Min | N/A |
| Voll belastbar | 30 h | 24 h | 20 h | 16 h | N/A |
| Überarbeitbar mit einer weiteren Schicht ALEXSEAL® Protective Primer 161. Schleifarbeiten sind nach der Maximalzeit notwendig. | 6 h Minimum | 4 h Minimum | 2 h Minimum | 2 h Minimum | 6 Monate Maximum |
| Überarbeitbar mit anderen Produkten inkl. 202, 212, 302, 303, 328, 442, 414 und 501. Vorbehandlung einschließlich Schleifarbeiten ist notwendig nach der Maximalzeit. | 32 h Minimum | 16 h Minimum | 16 h Minimum | 12 h Minimum | 6 Monate Maximum |

Achtung: In der Tabelle sind die ungefähren Mindest- und Maximal-Zeiten angegeben. Die Oberflächentemperatur, die Luftströmung, direktes oder indirektes Sonnenlicht, die Menge an Verdüner und die Schichtdicke beeinflussen die eigentlichen Zeiten während des Beschichtungsprozesses.

Während der Trocknung beträgt die minimale Temperatur 15°C (60°F). Die ideale Temperatur: 25°C (77°F (77°F)). Die Minimalvoraussetzungen für eine Lackierung sind 3°C über dem Taupunkt.

10. Gebindegrößen

| | | |
|-------|--|--|
| P1610 | ALEXSEAL® Protective Primer 161 Weiß | 1 Gal & 5 Gal |
| C1617 | ALEXSEAL® Protective Primer 161 Härter | 0.167 Gal (Härter für 1 Gal) und 0.833 Gal (Härter für 5 Gal) |
| R4042 | ALEXSEAL® Epoxy Primer Reducer | 1 QT & 1 Gal |

Nur für den gewerblichen Gebrauch

Seite 2 von 2

Die in diesem Datenblatt enthaltenen Angaben beruhen auf unserem Forschungs- und Entwicklungsstand. Aufgrund der vielseitigen Verarbeitungs- und Einsatzmöglichkeiten ist eine Prüfung durch den Anwender für den vorgesehenen Zweck erforderlich. Mankiewicz übernimmt keine Haftung für fehlerhafte Verarbeitung und/oder unsachgemäße Anwendung. Ausgabe 2022