

Protective Primer 161

- 1. Wstęp** Podkład ochronny ALEXSEAL Protective Primer 161 jest podkładem epoksydowym. Dzięki określonym inhibitorom korozji oraz połączeniu środków wiążących z żywicy epoksydowej podkład ten zapewnia znacznie lepszą przyczepności na wszystkich typach podłoża oraz ochronę przeciwkorozyjną na podłożach stalowych i aluminiowych. Długi czas między nakładaniem kolejnych warstw podkładu ochronnego ALEXSEAL Protective Primer 161 umożliwia oszczędną procedurę aplikacji. Po utwardzeniu podkład ochronny ALEXSEAL Protective Primer 161 umożliwia doskonale wzmocnienie przyczepności dodatkowych warstw produktów ALEXSEAL.
- 2. Zakres aplikacji** Podkład ochronny ALEXSEAL Protective Primer 161 służy do ochrony przeciwkorozyjnej i wzmocnienia przyczepności na podłożach stalowych i aluminiowych nad i pod linią wodną.
- 3. Kolor** Kolor mieszanki: Biały
Materiał bazowy: Biały
Konwerter: Przezroczysty
- 4. Wydajność** Części stałe katalizowane bez rozcieńczania: 48 %
Uwaga: Wydajność przedstawiono dla bazy i konwertera. Rozcieńczalnik dodaje się jako procent całkowitej ilości bazy i konwertera.

	m ² / litr	m ² / gal	stopa kw. / gal	Zalecana grubość warstwy suchej (DFT) w µm (mils)
Teoretyczne	4,8	18	196	100 (4)
Praktyczny				
Konwencjonalny sprzęt do natrysku pneumatycznego	2,4	9,2	100	100 (4)
Sprzęt do natrysku pneumatycznego HVLP	2,6	10,2	110	100 (4)
Urządzenia bezpowietrzne	2,9	11,2	120	100 (4)
Pędzel/Wałek	3,5	13,2	142	100 (4)

5. Wstępna obróbka podłoża

Podłoże musi być czyste, suche i wolne od pyłu, smaru, oleju i innych zanieczyszczeń.

Podkład ochronny ALEXSEAL Protective Primer 161 należy nakładać bezpośrednio na odpowiednio oczyszczone i przygotowane podłoże (najlepiej w ciągu 6 godzin). Aby uzyskać optymalną przyczepność i wydajność:

Stal należy przygotować przez piaskowanie, uzyskując przynajmniej niemal biały metal, SA 2.5 (SSPC – SP10 – 85) lub gruntowanie (grubość 36–40) do profilu 50–100 mikronów (2–4 mil).
Uwaga: Preferowany jest biały metal Sa 3 (SSPC-SP5-85).

W przypadku **aluminium** należy przeprowadzić piaskowanie lub gruntowanie (grubość 36–60) do uzyskania jasnej czystej powierzchni aluminium o profilu 50–100 mikronów (2–4 mil).

Podkład ochronny ALEXSEAL Protective Primer 161 może być stosowany jako podkład powłoki wiążącej przed zastosowaniem profilowania na powłoce żelowej i warstwie kompozytowej z surowej żywicy. Powłoka żelowa wymaga szlifowania ścierniwem o grubości 80–100. Żywicę z włóknem szklanym należy gruntować ścierniwem o grubości 36–60 i/lub poddawać piaskowaniu. Powierzchnię i spód każdego profilu należy zmatowić i oszlifować tak, by nie było żadnych błyszczących miejsc.

6. Nazwy handlowe

Materiał bazowy	P1610	Biały podkład ochronny (ALEXSEAL Protective Primer 161 White)
Konwerter	C1617	Konwerter do podkładu ochronnego (ALEXSEAL Protective Primer 161 Converter)
Rozcieńczalnik	R4042	Rozcieńczalnik do podkładu epoksydowego (ALEXSEAL Epoxy Primer Reducer)

Wyłącznie do użytku profesjonalnego

Strona 1 z 2

Informacje zawarte w niniejszej karcie charakterystyki opierają się na prowadzonych przez nas pracach badawczo-rozwojowych. Użytkownik jest zobowiązany do oceny zgodności produktu z przewidywanym przeznaczeniem w związku z różnymi możliwościami obróbki i aplikacji. Niniejszym wyraźnie wyłącza się wszelką odpowiedzialność firmy Mankiewicz za nieprawidłową aplikację i/lub niewłaściwe wykorzystanie. wersja 2022

Protective Primer 161

- 7. Stosunek mieszania**
- | | | |
|-------------------------------|-------|---|
| 6 części objętościowo | P1610 | Baza do podkładu ochronnego (ALEXSEAL Protective Primer 161 Base) |
| 1 część objętościowo | C1617 | Konwerter do podkładu ochronnego (ALEXSEAL Protective Primer 161 Converter) |
| Rozcieńczenie 5% – 10% (obj.) | R4042 | Rozcieńczalnik do podkładu epoksydowego |
- Przykład: 6 : 1 : 1/2 = rozcieńczenie 7%, max. 25%
 Ilość rozcieńczalnika może się różnić zależnie od warunków aplikacji.
- 8. Aplikacja**
- | | |
|--|---|
| Lepkość | Zahn 2 signature=80 sek, DIN 4 4 mm=70 sek |
| Wielkość dyszy pistoletu grawitacyjnego | 1,8–2,5 mm (0,071–0,098) — tradycyjny i HVLP |
| Wielkość dyszy pistoletu natryskowego ze zbiornikiem | 1,6 mm (0,60) — konwencjonalny i HVLP |
| Wielkość dyszy do cieczy agregatu natryskowego | 1,4–1,6 mm (0,055–0,063) — konwencjonalny i HVLP |
| Ciśnienie rozpraszające | 2,0–4,0 bar (30–60 PSI) — konwencjonalny i HVLP |
| Ciśnienie agregatu | 0,7–1,5 bar (10–22 PSI) — konwencjonalny i HVLP |
| Urządzenia bezpowietrzne | Wierzchołek od 0,35 mm/60° do 0,43 mm/60° (od 0,014/60° do 0,017/60°) Ciśnienie wlotowe 2–3 bar (29–44 PSI) |
- Aplikacja przez rozpylanie Nałożyć jedną lub dwie warstwy do całkowitej grubości mokrej powłoki (wet film thickness, WFT), 200–300 mikronów (8–12 mil). Pozwoli to uzyskać grubość suchej powłoki (dry film thickness, DFT), 90–135 mikronów (3–5 mil).
- 9. Okres przechowywania i schnięcie**
- Zakres optymalnych parametrów środowiska aplikacji — min. 15°C (60°F) wilg. wzgl. 40% do maks. 30°C (85°F) wilg. wzgl. 80%

Temperatura zapewniająca minimalny odstęp między nakładaniem kolejnych warstw	15°C (60°F)	20°C (68°F)	25°C (77°F)	30°C (85°F)	Maks. czas schnięcia
Okres przechowywania (w przybliżeniu)	8 godzin	8 godzin	6 godzin	4 godzin	n/d
Bezpytowo	40 min	30 min	20 min	10 min	n/d
Pełne utwardzenie	30 godzin	24 godzin	20 godzin	16 godzin	n/d
Nakładanie kolejnej warstwy podkładu ochronnego ALEXSEAL Protective Primer 161. Piaskowanie jest konieczne po upływie czasu maksymalnego.	co najmniej 6 godziny	co najmniej 4 godziny	co najmniej 2 godziny	co najmniej 2 godziny	maksymalnie 6 miesięcy
Można położyć warstwę wierzchnią m.in. używając produktu 202, 302, 303, 328, 357, 442 i 501. Przygotowanie, w tym piaskowanie, jest wymagane po maksymalnym czasie.	co najmniej 32 godziny	co najmniej 16 godziny	co najmniej 16 godziny	co najmniej 12 godziny	maksymalnie 6 miesięcy

Uwaga: Powyższy schemat przedstawia przybliżony czas minimalny i maksymalny. Na faktyczną przyczepność, nakładanie kolejnej warstwy, nakładanie warstwy wierzchniej i czas schnięcia podczas nakładania wpływa temperatura powierzchni, przepływ powietrza, bezpośrednie lub pośrednie nasłonecznienie, ilość lub dobór rozcieńczalnika oraz grubość powłoki. W fazie schnięcia minimalna temperatura wynosi 15°C (60°F). Optymalna temperatura: 25°C (77°F). Należy zapewnić minimalną temperaturę aplikacji 3°C (5,4°F) powyżej punktu rosy.

- 10. Opakowania**
- | | | |
|-------|---|-----------------------------|
| P1610 | Biały podkład ochronny | 1 gal i 5 gal |
| C1617 | Konwerter do podkładu ochronnego | 0,167 gal (konw. dla 1 gal) |
| C1617 | Konwerter do podkładu ochronnego | 0,833 gal (konw. dla 5 gal) |
| R4042 | Rozcieńczalnik do podkładu epoksydowego | 1 kwarta i 1 galon |

Wyłącznie do użytku profesjonalnego
Strona 2 z 2

Informacje zawarte w niniejszej karcie charakterystyki opierają się na prowadzonych przez nas pracach badawczo-rozwojowych. Użytkownik jest zobowiązany do oceny zgodności produktu z przewidywanym przeznaczeniem w związku z różnymi możliwościami obróbki i aplikacji. Niniejszym wyraźnie wyłącza się wszelką odpowiedzialność firmy Mankiewicz za nieprawidłową aplikację i/lub niewłaściwe wykorzystanie. wersja 2022