

Disboxid 483

EP-Metallgrund

- Kétkomponensű epoxigyanta alapozó aktív korrózióvédelemmel ellátva fémfelületekre

Termékleírás

Alkalmazási terület:*

- Nemesfém és acél felületek alapozója.
- Kül- és beltéren is felhasználható.

Fedőréteg beltéren:

Disboxid 441 vagy Disbocolor 493

* Fedőtétel kültéren:

Disbocolor 493

Tulajdonságai:

- Kitűnő tapadáskövetítő.
- A fémfelületek tartós korrózióvédelmét biztosítja.
- Vegyi anyagoknak ellenáll.

Kötőanyag:

Kétkomponensű epoxidgyanta, aktív korrózióvédő pigmenttel, oldószeres.

Kiszáradás:

10 kg fém kombi edény
1 kg fém kombi edény

Szín: Szürke.

Tárolás:

Hűvös, száraz és fagymentes helyen. Eredeti, lezárt edény 20 °C-on 1 évig eltartható. Alacsonyabb hőmérsékletek esetén az anyagot felhasználás előtt 20 °C-on kell tárolni.

Műszaki adatok:

Sűrűség: ca. 1,4 g/cm³
Száras rétegvastagság:
kb. 30 m / 100 g/m²

Feldolgozás

Alkalmas alapok:

Vas, acél, cink, horganyzott alkatrészek, alumínium, stb. Az alapfelület legyen száraz, por- és olajmentes, alaktartó.

Az alapfelület előkészítése:

1. A hordképes felületet magasnyomású mosóval megtisztítani (portól, szennyeződéstől).
2. Cink és cinkeztet felületeket nedvesítőszert tartalmazó ammóniumos vízzel megtisztítani és vízzel utánaöblíteni.
3. A korrodált vas és acél felületet fémesen tisztára rozsdátlanítani. (tisztasági fok Sa 2 ½)

Bekeverés:

Az edzót az alappmasszához öntjük és lassú keverővel (max. 400 ford./perc) intenzíven átkeverjük. Ezután egy másik tartályba áttöltjük, még egyszer alaposan átkeverjük, amíg egyenletes színt kapunk.

Mindkét komponens legyen 15-20 °C-os. Csak szórásos felvitelnél szabad hígítani Disboxid 419 hígítóval.

Keverési arány:

Alap:edző = 4:1 súlyegység

Feldolgozhatóság:

20 °C-on és 60 % relatív páratartalom mellett kb. 8 óra. Magasabb hőmérsékleten a feldolgozhatósági idő csökken, alacsonyabb hőmérsékleten nő.

Felhordás:

Az anyag kenhető, hengerelhető vagy szórható. (Airless: fúvóka 0,013-0,015 inch, 2-3 bar nyomás)

Rétegfelépítés:

Az előkészített alapfelületre az anyag felhordható. Egy rétegben hordjuk fel. Nagy igénybevétel esetén ill. durva felületen (felület-előkészítés homokfúvó készülékkel) az első réteg megkeményedése után még egy réteget fel kell hordani.

Várakozási idő:

20 °C hőmérsékleten és 60 % relatív páratartalom mellett a következő védőréteget legkorábban 16 óra után, de 24 órán belül kell felhordani. Magasabb hőmérséklet csökkenti, alacsonyabb növeli a várakozási időt.

Anyagfelhasználás:

Kb. 120-170 g/m². Szórásnál kb. 30%-al több az anyagfelhasználás. Pontos anyagfelhasználási érték próbafelhordással állapítható meg.

Feldolgozási hőmérséklet:

Az anyag-, környezeti- és alap hőmérséklete 10 °C-30 °C között legyen. A levegő relatív páratartalma 80 %-ot ne lépje túl. Az alapfelület legalább 3 °C-os legyen. Ügyeljünk a harmatpontra.

Száradási idő:

20 °C hőmérsékleten és 60 % relatív páratartalom mellett a bevonat 40 perc múlva porszáraz, 24 óra múlva teljesen száraz. Magasabb hőmérséklet, pl. napsugárzás lerövidíti a kikeményedési időt.

Magasabb hőmérsékleten, pld. Nap-sütésnél, a kikeményedési idő jelentősen lerövidül. Ezért a fedőréteget korábban kell felvinni, vagy az alapozót fel kell kissé csiszolni.

A szerszámok tisztítása:

Használat után azonnal Disboxid 419 Verdünner hígítóval tisztítani.

Kiegészítő termék:

Disboxid 419 Verdünner

Biztonsági előírások:

Gyermekek számára nem hozzáférhető helyen tárolni. Szembe kerülve azonnal bő vízzel kimosni. Szóráskor a szórt ködöt nem szabad belélegezni. Nem juthat a csatornarendszerbe, nyílt vizekbe és a talajba. A vegyszerek kezelésére

vonatkozó általános biztonsági és higiéniai előírásokat a káros anyagokban szegény anyagok feldolgozásakor is be kell tartani.

Műszaki tanácsadás:

Ez a Műszaki Ismertető nem foglalkozhat valamennyi, a gyakorlatban előforduló alapfelülettel és azok festéstechnikai előkészítésével.

Nehéz esetekben kérje szaktanácsadóink részletes és egyedi megoldást nyújtó véleményét.