

FONTECOAT EP PRIMER

OPIS

Dwuskładnikowy, wodorozcieńczalny grunt epoksydowy.

**CECHY WYROBU
I ZALECANE
ZASTOSOWANIE**

- ◆ Używany jako podkład na powierzchniach stalowych w systemach epoksydowych i poliuretanowych.
- ◆ Zalecany do malowania sprzętu transportowego, dźwigów, masztów stalowych oraz innych konstrukcji i urządzeń.
- ◆ Może być stosowany na statkach powyżej linii wodnej.

**DANE
TECHNICZNE**
Zawartość części stałych 47 ± 2 % obj. (ISO 3233)

60 ± 2 % wag.

Masa właściwa 1,3 kg / l (po zmieszaniu)

**Kody i stosunek
mieszania**

Żywica	1 część objętościowo	007 1001-5
Utwardzacz	1 część objętościowo	007 1019

Żywotność mieszanki 1 1/2 godzin (23 °C / 74 °F)

**Grubość warstwy i
wydajność teoretyczna**

Zalecana grubość warstwy		Wydajność teoretyczna
suchej	mokrej	
50 µm	105 µm	9,4 m ² /l
70 µm	150 µm	6,7 m ² /l

Wydajność praktyczna uzależniona jest od warunków i techniki nakładania oraz od kształtu i chropowatości powierzchni.

Czasy schnięcia

DFT 60 µm	+ 15 °C	+ 23 °C	+ 35 °C
Suchość pyłowa	4 godz	2 godz	1 godz
Suchość dotykowa	8 godz	4 godz	2 godz
Kolejne malowanie tą samą farbą	12 godz	6 godz	3 godz
Kolejne malowanie farbami rozcieńczalnik.	48 godz	24 godz	12 godz

Czasy schnięcia i ponownego malowania zależą od grubości warstwy, temperatury, wilgotności względnej i wentylacji.

**Wykończenie
powierzchni**

Półpołysk.

KOLORY

Czerwony TVT 4000, szary TVT 4004..

FONTECOAT EP PRIMER

DANE APLIKACYJNE

Przygotowanie powierzchni	Usunąć oleje, tłuszcze, sole i inne zanieczyszczenia odpowiednim detergentem. Powierzchnię spłukać dokładnie wodą i wysuszyć. (PN-EN ISO 12944-4). <u>Powierzchnie stalowe:</u> Obrabiać strumieniowo-ściernie do stopnia Sa2 ½ . (PN - ISO 8501 - 1). <u>Powierzchnie zagruntowane:</u> Usunąć tłuszcze i zanieczyszczenia. Powierzchnię zmyć dokładnie wodą i wysuszyć.Naprawić uszkodzone miejsca w warstwie podkładu. Zwracać uwagę na czasy przemalowań podkładu. (PN-EN ISO 12944-4).
Podkład	FONTECOAT EP PRIMER, TEMACOAT GPL-S PRIMER.
Warstwa nawierzchniowa	FONTECOAT EP 80, FONTEDUR 90,TEMACOAT GPL, TEMACOAT GS 50, TEMADUR, TEMATHANE.
Warunki nakładania	Powierzchnia musi być sucha. Temperatura otoczenia, powierzchni malowanej i farby nie powinna być niższa od + 15 °C w czasie malowania i suszenia. Wilgotność względna nie powinna przekraczać 70%. Temperatura malowanej powierzchni stalowej powinna być wyższa o min. 3 °C od punktu rosy.
Mieszanie składników	Najpierw oddzielnie wymieszać bazę i utwardzacz. Następnie dokładnie całą mieszaninę (odpowiednie proporcje bazy i utwardzacza). Do mieszania używać mieszadła mechanicznego.
Nakładanie	Natrysk hydrodynamiczny, pędzel. W zależności od techniki nakładania, farba może być rozcieńczona w granicach max.5% .Dysza urządzenia hydrodynamicznego o średnicy 0,013 - 0,015", a kąt natrysku dobrać do kształtu malowanego przedmiotu.
Rozcieńczalnik	Woda.
Czyszczenie narzędzi	Woda lub mieszanina wody i Rozcieńczalnika 1029 w stos. 1:1.Narzędzia myć natychmiast po aplikacji, nie dopuszczać do zaschnięcia farby.
VOC	Zawartość Lotnych Części Organicznych 60 ± 20 g/litr.
BEZPIECZEŃSTWO	Zawsze zwracać uwagę na napisy ostrzegawcze na opakowaniach. Dalsze informacje o zagrożeniach i zapobieganiu im ujęte są w Kartach Bezpieczeństwa BHP, które dostępne są na życzenie z Tikkurila Coatings OY. Zasadą generalną jest unikanie wdychania, kontaktu ze skórą i zapewnienie właściwej wentylacji. Zanieczyszczenie skóry powinno być zmyte natychmiast. Zanieczyszczone oczy przemywać dużą ilością wody, jeśli podrażnienie nie ustępuje, zasięgnąć porady lekarskiej.

Wyrób tylko do użytku profesjonalnego.