

545 Epoxy Primer

D8001/D3001 or D1001/D3001

**Zalecany zakres stosowania**

545 Epoxy Primer to wielofunkcyjny, odporny na korozję podkład epoksydowy stosowany do uszczelniania gruntów i podkładów nawierzchniowych przed nałożeniem wykończenia. Może być nakładany zarówno nad, jak i pod linią wodną na szerokiej gamie podłoży za pomocą natrysku lub pędzla i wałka.

- Podwójny cel; uszczelnia grunty i podkłady nawierzchniowe w jednym produkcie
- Znakomita ochrona przed korozją, zwiększająca żywotność Twojego systemu.
- Doskonała przyczepność do wszystkich podłoży

Specyfikacja

Objętościowa zawartość substancji stałych	40% (nierozcieńczony)
Ciężar właściwy	1.25
Dostępnych opakowań	1 Kwarta amerykańska, 1 Galon amerykański
Baza	D8001 White Baza, D1001 Gray Baza
Konwerter	D3001 Konwerter
Reduktor	T0006 (Pistolet), T0031 (Pędzel)
Czyszczenie sprzętu	T0002, T0006
Typowy okres przechowywania	2y

Wydajność teoretyczna

Sposoby nakładania	Liczba warstw	Zalecane na warstwę			Teoretyczna wydajność na warstwę (przy zalecanej grubości DFT)
		Zalecana grubość powłoki mokrej (WFT)	grubość powłoki	Maks. zalecana grubość powłoki suchej (DFT)	
Pędzel, Wałek, Natrysk konwencjonalny	3	87 µm 3.4 mil	35 µm 1.4 mil	45 µm 1.8 mil	11.6 m ² /l 472.6 ft ² /Gal

Po szlifowaniu minimalna zalecana grubość warstwy DFT wynosi 50-75 mikronów (2-3 milicale). W celu uzyskania minimalnej grubości DFT może być konieczne nałożenie kolejnej warstwy.

Obliczenia dotyczące wydajności są oparte na teoretycznej wydajności krycia wynoszącej 100%. Rzeczywista wydajność będzie się różnić w zależności od wyboru sprzętu, techniki nakładania, rozmiaru malowanej części i środowiska aplikacji.

**Zawartość lotnych substancji organicznych (VOC)**

Wszystkie podane dane dotyczące LZO są wielkościami teoretycznymi (chyba że zaznaczono inaczej). Rzeczywista zawartość LZO może się różnić w zależności od partii produktu oraz w przypadku badania za pomocą standardowej metody testowania. Rzeczywista zawartość LZO może się różnić w zależności od partii w zależności od koloru i podczas testowania zgodnie ze standardową metodologią testową.

Produkt	Jak dostarczone (bez reduktora)			
	g/L	lb/gal	g/kg	lb/lb
OD1001 Baza	413	3.45	274	0.27
OD8001 Baza	414	3.46	272	0.27
OD3001 Konwerter	622	5.19	631	0.63
545 Epoxy Primer	518	4.32	414	0.41

**Przygotowanie powierzchni**

Podane porady dotyczące przygotowania powierzchni oraz sugestie dotyczące sprzętu można wykorzystać w charakterze ogólnych wskazówek. Techniki przygotowania i uzyskane rezultaty będą się różnić w zależności od indywidualnych warunków, wieku sprzętu i innych czynników. Przed przygotowaniem całej powierzchni należy przeprowadzić próbę na małym istotnym obszarze.

Tworzywa wzmocnione włóknem szklanym - GRP: Usunąć wszelkie zanieczyszczenia powierzchni (woski, produkty do odformowywania, brud, tłuszcz itp.). Przeszlifować papierem o gradacji P150 - P220.

Stal: Piaskowanie do białego metalu zgodnie z SSPSP10 (Sa 2½) do profilu 2-3 mil (50-75 mikronów).

Aluminium: Szlifować tarczą o ziarnistości 36 lub szorstkować do jasnego, czystego aluminium. Metal musi być jasnosrebrny i całkowicie wolny od szarego utleniania. Profil powierzchni musi mieć profil 2-3 mils (50-75 mikronów).

Drewno: Drewno powinno być czyste i suche. Przeszlifuj powierzchnię papierem o gradacji 80-120. Oczyść powierzchnię czystym, suchym sprężonym powietrzem, jednocześnie wycierając czystą szmatką, aby usunąć pozostałości piasku i kurzu.

**Mieszanie i rozcieńczenie**

Wymogi dotyczące mieszania i redukcji będą się różnić w zależności od indywidualnych warunków, strefy klimatycznej, wieku sprzętu i innych czynników. Zaleca się wymieszanie i nałożenie niewielkiej próbki przed zastosowaniem produktu na całej powierzchni.

Sposoby nakładania	Stosunek mieszania (baza: konwerter)	Reduktor	Zalecane rozcieńczenie	Lepkość natrysku
Pędzel, Wałek	1:1 objętościowo	T0031	5 - 10 %	-
Natrysk konwencjonalny	1:1 objętościowo	T0006	0 - 25 %	-

Zmieszać objętościowo jednoelementową bazę z jednoelementowym konwerterem, aż do uzyskania gładkiej, jednorodnej mieszanki.

Pędzel - W temperaturze poniżej 25°C (77°F) można użyć przyspieszacza COLD CURE (M3066) w celu utrzymania czasu suchości i utwardzania.

W celu uzyskania dalszych informacji proszę zwrócić się do lokalnego przedstawiciela lub odwiedzić stronę <http://www.awlgrip.com>.

Awlgrip, the AkzoNobel logo and other products mentioned in this publication are trademarks of AkzoNobel. ©AkzoNobel

2022

1 of 2

Odniośnik:10147 545 Epoxy Primer Data wydania:

Product Data Sheet



545 Epoxy Primer

D8001/D3001 or D1001/D3001

Czas indukcji po wymieszaniu = 15 minut.



Aplikacja

W cieplejszych strefach klimatycznych żywotność będzie krótsza. Wybór faktycznego sprzętu będzie się różnił w zależności od warunków stosowania, wieku sprzętu i innych czynników. Przed aplikacją na całej powierzchni należy przeprowadzić próbę na mało istotnym obszarze. W razie potrzeby skontaktuj się z lokalnym przedstawicielem serwisu technicznego w celu uzyskania dalszych informacji.

W przypadku podłoża drewnianych najpierw zagruntuj drewno cienką warstwą 545 Epoxy Primer (spray) rozcieńczony 40% za pomocą rozcieńczalnika T0006. Pozostawić do utwardzenia na 12-16 godzin.

Sposoby nakładania	Dysza materiałowa	Ciśnienie materiału	Natężenie przepływu strumienia	Ciśnienie powietrza
Natrysk konwencjonalny	1.00 - 1.40 mm 39 - 55 milicali	1.8 - 2.2 bar 26 - 32 psi	180 - 280 cc/min	1.8 - 2.2 bar 26 - 32 psi



Czasy przemalowania i czasy schnięcia

Podane czasy przemalowania nie są wyczerpujące. Rzeczywiste czasy przemalowania mogą się różnić w zależności od indywidualnych warunków, strefy klimatycznej i otoczenia. W przypadku wątpliwości, przed rozpoczęciem prac skonsultuj się z lokalnym przedstawicielem serwisu technicznego. Jeśli nie masz pewności, przed kontynuowaniem skonsultuj się z lokalnym przedstawicielem serwisu technicznego.

Wysychanie	15°C (59°F)	25°C (77°F)	35°C (95°F)	
Trudno schnący	10 Godziny	6 Godziny	3 Godziny	
Suchy na dotyk	3 Godziny	2 Godziny	30 Minuty	
Okres użytkowania	16 Godziny	16 Godziny	8 Godziny	

Przemalowane przez	15°C (59°F)		25°C (77°F)		35°C (95°F)			
	Min.	Maks.	Min.	Maks.	Min.	Maks.		
545 Epoxy Primer Brush/Roller, Awlcraft 2000, Awlcraft SE, Awlgrip HDT, Awlgrip Topcoat, Awlquik, High Build, Ultra Build	16 Godziny	24 Godziny	12 Godziny	24 Godziny	8 Godziny	24 Godziny		
545 Epoxy Primer Spray	2 Godziny	24 Godziny	60 Minuty	24 Godziny	60 Minuty	24 Godziny		

Po 24 godzinach wymagane jest szlifowanie.

Zaleca się szlifowanie w celu poprawy przyczepności i wyglądu.



Ostrzeżenia

Nie stosować materiałów lakierniczych na powierzchniach o temperaturze wynoszącej mniej niż 3°C (5°F) powyżej punktu rosy ani na powierzchniach o temperaturze przekraczającej 41°C (105°F)..

Temperatura otoczenia powinna wynosić co najmniej 13°C (55°F) i maksymalnie 41°C (105°F).

Informacji podanych w niniejszej karcie technicznej produktu nie należy traktować jako wyczerpujących. Każda osoba stosująca produkt bez uprzedniego zasięgnięcia opinii co do możliwości wykorzystania produktu w określonym celu czyni to na własne ryzyko. W związku z powyższym, w zakresie dozwolonym przez prawo nie przyjmujemy odpowiedzialności za wyniki stosowania produktu ani za jakiegokolwiek straty lub szkody spowodowane jego użyciem. Informacje zawarte w niniejszej karcie technicznej produktu mogą być okresowo modyfikowane w związku z naszą polityką ciągłego udoskonalania produktów, a także w celu uwzględnienia naszych najnowszych doświadczeń.

W celu uzyskania dalszych informacji proszę zwrócić się do lokalnego przedstawiciela lub odwiedzić stronę <http://www.awlgrip.com>.

Awlgrip, the AkzoNobel logo and other products mentioned in this publication are trademarks of AkzoNobel. ©AkzoNobel 2022