








## INFORMACJA TECHNICZNA

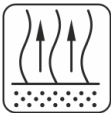



PRODUKT PRZEZNACZONY WYŁĄCZNIE DO UŻYTKU PROFESJONALNEGO

<h3>EPOXY PRIMER</h3> <p>ANTYKOROZYJNY PODKŁAD EPOKSYDOWY 4:1</p>	
<p><b>PRODUKTY</b></p>	
<p>Antykorozyjny Podkład Epoksydowy 4:1 Utwardzacz 1:4 do Podkładu Epoksydowego. Rozcieńczalnik do systemów epoksydowych MASTER</p>	<p><b>KOLORY:</b> biały, jasnoszary, czarny</p>
<p><b>OPIS PRODUKTU</b></p>	<p><b>STOPIEŃ POŁYSKU:</b> mat</p>
<p>Wysokiej jakości 2-komponentowy podkład epoksydowy z dodatkami antykorozyjnymi. Doskonale zabezpiecza podłoża stalowe przed korozją w procesie napraw samochodowych. Przy dużym rozcieńczeniu może być aplikowany techniką "mokro na mokro".</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Doskonała ochrona powierzchni stalowych.</li> <li>• Bardzo wysoka przyczepność do różnych podłoży.</li> <li>• Łatwy proces mieszania i aplikowania.</li> <li>• Wyjątkowo gładka rozlewność.</li> </ul>	

<p><b>LOTNE ZWIĄZKI ORGANICZNE</b></p>
<p>VOC = 382 [g/l] (4:1+15%) VOC = 430 [g/l] (4:1+25%) VOC = 498 [g/l] (4:1+50%) Produkt ten spełnia wymagania dyrektywy Unii Europejskiej (2004/42/EC/II B), która dla tej kategorii produktów (c) przewiduje wartość VOC na poziomie 540 g/l.</p>

<p><b>PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA</b></p>	
<p>Antykorozyjny Podkład Epoksydowy może być aplikowany na podłoża:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Stal i aluminium po zmatowaniu i odtłuszczeniu.</li> <li>• Stal ocynkowana, galwanizowana po zmatowaniu i odtłuszczeniu.</li> <li>• Przeszlifowane laminaty poliestrowo-szklane (GFK/GRP) i epoksydowo-szklane.</li> <li>• Szpachlówki poliestrowe i epoksydowe.</li> <li>• Stare powłoki w dobrym stanie po zmatowaniu i odtłuszczeniu.</li> </ul>	<p>Dobre przygotowanie powierzchni jest konieczne do osiągnięcia najlepszych rezultatów naprawy.</p> <p>Polecamy papier ścierny o następującej gradacji:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Szlifowanie ręczne (na sucho lub na mokro): P280÷P320 (GRP P400).</li> <li>• Szlifowanie maszynowe (na sucho): P180÷P220.</li> </ul>

<p><b>PROCES APLIKACJI</b></p>									
	<p><b>ZASTOSOWANIE</b></p> <p>Do napraw samochodowych. Jako podkład wypełniający lub przegrodowy, do szlifowania lub aplikacji tzw. techniką mokro na mokro.</p>		<p><b>LICZBA WARSTW</b></p> <p><b>Liczba warstw:</b> 2÷3 warstwy. Zalecana grubość powłoki:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• grunt przegrodowy: 50÷70µm suchej warstwy.</li> <li>• podkład wypełniający do szlifowania: 200÷250µm suchej warstwy</li> </ul> <p><b>Parametry pistoletu:</b> RP Dysza: 1,6÷2,0 mm; Ciśnienie na wejściu: 2,0-2,2 bar. HVL P Dysza: 1,5÷1,9 mm; Ciśnienie wlotowe: 2,0 bar.</p>						
	<p><b>PROPORCJE MIESZANIA</b>      Wg objętości</p> <table border="1"> <tr> <td>Podkład</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>Utwardzacz</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>Rozcieńczalnik</td> <td>15÷50%</td> </tr> </table> <p>Wymieszać dokładnie aż do uzyskania jednolitej konsystencji.</p>	Podkład	4	Utwardzacz	1	Rozcieńczalnik	15÷50%		<p><b>CZASY UTWARDZANIA</b></p> <p>W zależności od grubości powłoki:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• w 20°C - około 8 godzin</li> <li>• w 60°C - około 45 minut</li> </ul> <p>Temperatura poniżej 20°C znacznie wydłuża czas utwardzania.</p>
Podkład	4								
Utwardzacz	1								
Rozcieńczalnik	15÷50%								
	<p><b>LEPKOŚĆ NATRYSKOWA</b></p> <p><b>Rozcieńczenie 15%:</b> 55÷60 sekund w 20°C DIN4 <b>Rozcieńczenie 25%:</b> 35÷40 sekund w 20°C DIN4 <b>Rozcieńczenie 50%:</b> 18÷20 sekund w 20°C DIN4</p>								
	<p><b>CZAS ŻYCIA MIESZANKI</b></p> <p>około 3 godziny w 20°C</p>								

	<b>CZASY ODPAROWANIA</b>			<b>SUSZENIE PROMIENNIKIEM IR</b>
	Pomiedzy warstwami: 5 ±10 minut Przed wygrzewaniem: około 10 minut Przed lakierowaniem nawierzchniowym (mokro na mokro): 60±120 minut Czas odparowania zależy od temperatury i grubości warstwy.			10±15 minut fal krótkich dla grubości 150±200µm. Nie przekraczać temperatury 60°C. Stosować według zaleceń producenta sprzętu. Odczekać około 10 minut przed rozpoczęciem suszenia promiennikiem.
	<b>SZLIFOWANIE NA SUCHO</b>			<b>SZLIFOWANIE NA MOKRO</b>
	Szlifowanie maszynowe: P360÷P500. Szlifowanie ręczne: P280÷P320.			Szlifowanie maszynowe: P600÷P1000 Szlifowanie ręczne: P800÷P1000.

## DALSZE PRACE

Na 2-komponentowe podkłady epoksydowe można bezpośrednio aplikować:

- 2-komponentowe lakiery nawierzchniowe.
- 1-komponentowe lakiery bazowe.
- 2-komponentowe podkłady akrylowe.
- 2-komponentowe szpachlówki poliestrowe.
- 2-komponentowe szpachlówki epoksydowe.

## UWAGI OGÓLNE

- Nie przekraczać zalecanych ilości utwardzacza!
- Najlepsze rezultaty osiągnie się lakierując w temperaturze pokojowej. Temperatura otoczenia i temperatura produktu aplikowanego powinny być zbliżone.
- Podczas pracy z produktami 2-komponentowymi zaleca się używać sprzętu ochrony osobistej. Chronić oczy i drogi oddechowe.
- Pomieszczenia powinny być dobrze wentylowane.
- Narzędzia powinny być myte bezpośrednio po aplikacji.
- Powyższy produkt nie może być наносzony na grunty reaktywne oraz podkłady 1K.

**Uwaga:** W celu zachowania bezpieczeństwa należy zawsze postępować zgodnie z instrukcjami zawartymi w karcie MSDS produktu.

## MAGAZYNOWANIE

Składniki produktu należy przechowywać w temperaturze od 15 do 25°C, w szczelnie zamkniętych opakowaniach, w pomieszczeniach suchych i chłodnych, z dala od źródeł ognia. Nie narażać na bezpośrednie działanie promieni słonecznych.

**Uwaga:**

1. Zamykać pojemniki natychmiast po użyciu produktu.
2. Chronić utwardzacz przed mrozem i wilgocią!

## OKRES GWARANCJI

Antykorozyjny Podkład Epoksydowy 4:1	– 12 miesięcy od daty produkcji
Utwardzacz 1:4 do Podkładu Epoksydowego	– 12 miesięcy od daty produkcji
Rozcieńczalnik do systemów epoksydowych MASTER	– 24 miesiące od daty produkcji

PRODUKT	NR ART
Antykorozyjny Podkład Epoksydowy 4:1	(0,8l + 0,2l): 5429; 9882; 9880
Utwardzacz 1:4 do Podkładu Epoksydowego	
Rozcieńczalnik do systemów epoksydowych MASTER	5515 (0,5l)

## OGRANICZENIE ODPOWIEDZIALNOŚCI

Informacje zawarte w TDS są aktualne i poprawne w dniu wydania danej informacji.

Ponieważ firma TROTON nie może kontrolować ani przewidywać warunków, w których produkt może być używany, każdy użytkownik powinien przejrzeć informacje w konkretnym kontekście planowanego użycia. W maksymalnym zakresie dozwolonym przez obowiązujące prawo firma TROTON nie ponosi odpowiedzialności za szkody jakiegokolwiek rodzaju wynikające z wykorzystania lub polegania na informacjach zawartych w niniejszym TDS.

Biorąc pod uwagę różnorodność czynników, które mogą wpływać na użytkowanie i stosowanie produktu firmy TROTON, z których niektóre są wyłącznie w zasięgu wiedzy i kontroli użytkownika, istotne jest, aby użytkownik ocenił produkt firmy TROTON, aby określić, czy produkt nadaje się do określonego celu i czy produkt jest odpowiedni do sposobu użytkowania przez użytkownika.

W żadnym wypadku firma TROTON nie ponosi odpowiedzialności wobec użytkownika ani osób trzecich za jakiegokolwiek szkody pośrednie, wtórne, przypadkowe, specjalne lub karne, w tym za utratę zysków wynikających z korzystania z produktów wytwarzanych przez firmę TROTON i / lub usług firmy TROTON.

Wszystkie informacje opierają się na skrupulatnych badaniach laboratoryjnych i długoletnim doświadczeniu. Ugruntowana pozycja na rynku nie zwalnia nas z ciągłej kontroli jakości naszych produktów. Jednak nie ponosimy odpowiedzialności za końcowe efekty przy niewłaściwym przechowywaniu lub użytkowaniu naszych wyrobów oraz za pracę niezgodną ze sztuką dobrego rzemiosła.

TROTON Sp. z o.o.  
Ząbrowo, Poland.