

Opis

Vrhunski prajmer pogodan za nanošenje mokro na mokro direktno na novim neobrušenim panelima premazanim e-slojem. Jednostavnim nanošenjem postiže se glatka površina. E-Coat prajmer 7100 M10 omogućava brzi postupak popravke uz eliminaciju vremena brušenja i sušenja. Prajmer se može prefarbatи mokro na mokro posle najmanje 30 minuta od nanošenja, pa čak i nakon 4 dana od nanošenja bez brušenja. Nanošenje bez prethodnog brušenja moguće je i na plastičnim podlogama bez drugih plastičnih prajmera / aditiva.

Karakteristike

- nanošenje direktno na nove delove sa e-slojem bez brušenja
- direktno nanošenje na metal, prijanjanje na pocinkovane i aluminijumske podlove
- direktno nanošenje na plastiku (bez brušenja, bez dodatnih aditiva/prajmera)
- min. pauza pre nanošenja završnog premaza: 30 minuta
- max. pauza bez brušenja: 4 dana
- glatka površina daje vrhunske završne rezultate
- 4:1 odnos mešanja (učvršćivači: 9220, 9230, 9250, 9270)

Priprema podlove

Očistite, osušite i odmastite površinu odgovarajućim anti-silikonskim sredstvom za čišćenje (art. 9515).

Pre nanošenja prajmera filera na goli čelik / metal, obrusite površinu. Goli čelik pre nanošenja treba lagano obrisati i treba biti potpuno bez rđe.

- Novi delovi/paneli premazani eslojem: koristiti anti-silikonski čistač
- Čelični delovi: brusiti sa P400/suvo ili P800/mokro.
- Stare premaze brusiti sa P280 - P320/suvo ili P800/mokro.
- GRP ili Fiberglas brusiti sa P320/suvo.
- Poliesterske filere brusiti sa P120-P320/suvo.
- Cink i Aluminijum: Brusni list + matirajuća pasta
- Plastični delovi: koristiti anti-silikonski čistač

Prajmer se može naneti direktno, ali preporučuje se 2K epoksidni prajmer ili Etch prajmer tamo gde je potrebno optimalno prijanjanje i otpornost na koroziju. Za optimizaciju adhezije i zaštite od korozije na aluminijumskim i pocinkovanim čeličnim površinama preporučuje se korišćenje odgovarajućeg prajmera (epoksi, etch itd.).

Budući da su na tržištu moguće različite kombinacije plastike, za potvrđivanje lepljenja potrebno je izvršiti test adhezije.

Nanošenje

	Odnos Mešanja	<u>Po Zapremini</u>	<u>Po Težini</u>
	7100 M10 E-primer	4	1000
	9220/9230/9250/9270 HS Učvršćivač	1	170
	7050 Maxx Razređivač, standard	do 10 %	65 – 130
<p>Extra brzi (9220) i brzi (9230) učvršćivači treba koristiti u slučaju farbanja samo manjih delova ili / i na nižim temperaturama.</p> <p>Standard (9250) i spori (9270) učvršćivači treba koristiti u slučaju bojenja većih površina i / ili na visokim temperaturama.</p>			
<p>Za detalje odnosa mešanja pogledajte tablicu 1.1 na kraju ovog dokumenta.</p>			
<p>Ako su potrebni deblji slojevi treba dodati manje razređivača.</p>			
	Pištolj za prskanje set /priključak za vazduh		
	Gravitacioni 1.2 - 1.4 mm:	1.5 – 2.0 bar	
	Usisni:	Proverite podatke proizvođača	
	Nanošenje		
	Ukupna debljina suvog filma: 30 – 35 µm		
	Broj premaza: 1 – 2 premaza (Naneti 1 puni premaz ili 1 tanki + 1 puni tda bi stge filmu dali debljinu od 30 – 35 mikrona)		
	Pauza između nanosa: 5 min		
	Dodatni premaz		
	MIN pauza pre nanošenja sledećeg premaza (20°C/68°F): 30 min		
<p>Posle 4 dana temeljno brušenje sa P400 - P500 potrebno je pre nanošenja završnog premaza.</p> <p>* Ovo vreme može biti kraće ako se koristi veća brzina učvršćivača.</p>			
<u>Učvršćivač brzina</u>	<u>MAX pauza u nanosima</u>	<u>MIN pauza u nanosima</u>	
	9220	Isti radni dan	20 min
	9230	U roku 24 sata	30 min
	9250	4 dana	30 min
	9270	4 dana	30 min
<p>Suv za brušenje (20°C/68°F): Sledeći dan</p>			
<p>Rok nakon otvaranja (20°C/68°F): 60 min</p>			

Tehnički list



7100 M10 E-primer, Visoko Produktivni E-Coat Prajmer

Ver.: 2020-5

Komplementarni proizvodi

- 9220/9230/9250/9270 HS Učvršćivač
- 7050 Maxx Razređivač Standard

Proiz. Br.	Opis	Zapremina	Pakovanje Kutija
7100-A-3 NIJE DOSTUPNO	Bela	3 L	2
7100-B-3 NIJE DOSTUPNO	Tamno siva	3 L	2
7100-C-1	Svetlo siva	1 L	6
7100-C-3 NIJE DOSTUPNO	Svetlo siva	3 L	2

VOC

2004/42/IIB(c) (540) <540

Dodatne informacije

Viskoznost prskanja: 15 – 16 s DIN4

Specifična težina: 1,43 – 1,48 kg/L

Teoretska pokravnost (spremno za prskanje): 14 m²/ 30 µm

Testiranje materijala

Bilo koja vrsta ispitivanja primjenjenog materijala (test adhezije, test udarom kamenčića, hemijska otpornost, ispitivanje komore soli ...) mora se izvršiti najmanje 15 dana nakon nanošenja.

Uputstva za obradu - Farbanje plastičnih delova

Zbog najrazličitijih vrsta plastike i jedinjenja na tržištu, preporučujemo prethodno testiranje proizvoda na originalnim plastičnim delovima (primena i prijanjanje). Proizvod treba da ima dobro prijanjanje na PP-EPDM, PP, PE i ABS.

Pre nanošenja, predmet koji će se farbatи zgrejati 60 minuta zagrevati na 60°C. Odmastite površinu Silco antisilikon odmašivčivačem. Brusiti / matirati sa matirajućom pastom. Ponovo očistite Silco antisilikon odmaščivačem. Pustite da se delovi potpuno osuše. PAŽNJA: Brušeni materijal mora biti potpuno uklonjen! Nakon ove pripreme preporučujemo da uradite test vlaženja vodom. Ako se voda brzo otkotrlja, ponovite pred tretman. Pored toga, preporučuje se upotreba Antistatičke krpe za brisanje (art. Br. 2215).

Rok Trajanja

Min. 24 meseci od datuma proizvodnje u normalnim uslovima skladištenja i neotvorenoj ambalaži.

Tabela 1.1 – Odnos mešanja po težini (sa 9220/9230/9250/9270 Učvršćivač)

Zapremina RFU potrebna boja (ml)	Težina Prajmer	Težina Prajmer + Učvršćivač	Weight Prajmer+ Učvršćivač + Razređivač
100	107	126	152
250	269	314	381
330	354	415	503
500	537	629	762
750	806	943	1143
1000	1074	1257	1524

Dodatne Informacije**SAMO ZA PROFESIONALNO KORIŠĆENJE!**

Uvek pročitajte uputstva.

VAŽNO: Ovaj proizvod sadrži opasne materije na radu, pa je neophodno uvek koristiti / nositi odgovarajuću zaštitnu opremu. Za dodatna uputstva, pogledajte nalepcu na proizvodu i sigurnosno-tehničkom listu. Osoba koja koristi proizvod u bilo koju drugu svrhu osim preporučene u ovom tehničkom listu, deluje na svoj rizik. Odgovornost korisnika je da preduzme sve potrebne korake kako bi ispunio lokalno zakonodavstvo. Opisani materijali dizajnirani su za primenu od strane profesionalnog, obučenog osoblja koji koriste odgovarajuću opremu i nisu namenjeni prodaji široj javnosti.

Informacije i opisane metode zasnivaju se na najboljim nama poznatim informacijama i praksama i služe samo kao smjernice za optimalnu upotrebu, bez odgovornosti za performanse, rezultate ili podobnost za bilo koju nameravanu upotrebu. Ne prihvatom nikakvu odgovornost za ponašanje proizvoda ili štetu nastalu upotrebom proizvoda. Pre upotrebe proizvoda, korisnik mora proveriti da li je ovo najnovija verzija tehničkog lista. Svi proizvodi navedeni u ovom tehničkom listu su zaštitni znaci u vlasništvu kompanije Silco.