

### Grund epoxidic PRIMEPO G6425

Grund epoxidic realizat prin utilizarea de materii prime calitative, atent selectionate. Produsul se livreaza sub forma de seturi de cate 2 componente, ce se amesteca inainte de utilizare. Amestecul format conține rasina epoxidica, intaritor amidic, pigmenti, aditivi de etalare si pigmenti anticorozivi, caracterizându-se printr-o uscare foarte rapida la aer.

Produsul prezintă aderența foarte buna la suport metalic, aluminiu si suprafețe galvanizate.

Produsul se incadreaza conform H.G. 735/2006 Anexa 2, paragraful „j”  
(COV maxim produs gata de aplicare = 500g/L)

### Utilizare

Se recomanda utilizarea ca singur strat (one layer), pentru protecția anticoroziva pieselor metalice, metalice zincate expuse la medii cu agresivitate mica (C2) respectiv ca prim strat in sistemele anticorozive de protecție: epoxidice, epoxi-uretanice sau epoxi-acrilice, expuse la medii cu agresivitate medie (C3) sau mare (C4,C5). De asemenea pelicula obtinuta este dura, cu rezistenta buna la factorii de mediu, respectiv la solventi si petrol. Desi poate fi aplicat direct pe suprafețe nesablate, cele mai bune rezultate se obtin pe suprafețe pregatite mecanic sau prin sablare.

### Detalii pentru aplicare

<b>Diluant</b>	PRIMADIL D025
<b>Raport de amestecare (masic)</b>	Comp A: Comp B = 5:1
<b>Raport de amestecare (masic)</b>	Comp A: Comp B = 3:1
<b>Timpe de utilizare amestec</b>	4ore
<b>Temperatura de aplicare</b>	Minim = 10°C Maxim = 40°C
<b>Umiditate maxima</b>	70%

### Conditii de aplicare

Pentru a obtine rezultatele maxime din punct de vedere al protectiei anticorozive, trebuie respectate valorile impuse in tabelele de mai sus, respectiv din punct de vedere al pregatirii suprafeței acesta trebuie:

- o sa nu fie impurificata cu praf, ulei, vaseline; sa fie neteda, lipsita de microgauri (pittings), zone de metal ce pot exfolia, alte materiale cu aderența slaba la suport, arsuri de la sudura, stropi de sudura;
- o temperatura sa fie cu 3°C mai mare decat temperatura punctului de roua (condensare apa);

### Metode de aplicare:

	Spray-ere airless	Spray-ere airmix	Spray-ere conventionala	Aplicare cu rola/pensula
Tip diluant	D025	D025	D025	D025
Dilutie	0 - 3%	0 - 7%	maxim 7%	max. 7%
Presiune vopsea	110 - 140 atm	70 - 100 atm	-	Aplicare in zonele greu accesibile sau retusuri
Presiune aer	-	2 - 4 atm	2 - 4 atm	
Duza	0,009” - 0,015”	0,009” - 0,015”	1,4 - 1,6 mm	

### Date tehnice

<b>Culoare</b>	Gri, rosu oxid sau alta culoare la cerere
<b>Luciu</b>	Mat
<b>Grosime strat recomandat</b>	40 - 100 μm uscat 70 - 180 μm umed
<b>Rezistenta temperatura</b>	Max 90°C - continuu; Max 120 - discontinuu
<b>Densitate</b>	1.45±0.05 kg/l
<b>Continut solide</b>	75±2% masic 57±2% volumic
<b>COV</b>	Maxim 380g/l (ca atare) Maxim 500g/l (dilutie 20%)
<b>Consum teoretic</b>	14.2 mp/l (9.6mp/kg) pentru o grosime strat uscat 40μm
<b>Consum practic</b>	90-60% fata de valoarea teoretica functie de metoda, echipamentul de aplicare utilizat, complexitatea piesei.

### Timpe de uscare

Valorile din tabel sunt date ca valori orientative, valorile obtinute in practica avand valori mai mari sau mai mici functie de temperatura, umiditate, ventilatie, grosimi de strat

Tip uscare	10 °C	20°C	40°C
La atingere	1 ora	20 minute	15 minute
La manipulare	8 ore	4 ore	1 ora
Uscare totala	12 ore	6 ore	1 ora

In cazul uscarii la cuptor, temperatura maxima a suprafeței nu trebuie sa depășească 80°C, deoarece uscarea foarte rapida va conduce la un aspect rugos

- **ATENȚIE: la diluții mai mari de 20% ,se depășește valoarea maximă a COV-ului de 500g/L pentru produsul gata de utilizare, valoare maximă acceptată, conform HG 735/2006.**

### **Curatarea echipamentului de lucru:**

Se va utiliza: Diluant D025;

### **Produse compatibile:**

**Se poate aplica peste:** produse din aceeași serie, produse bogate în zinc organice sau anorganice (PRIMEPO-ZN, PRIMASIL)

**Se poate acoperi cu:** produse din aceeași serie, epoxidice PRIMEPO V6425 sau E6425, poliuretanic PRIMURAN sau acrilice PRIMCRIL

**Tipuri de întăritori recomandați:** I1030, I1025, I6425

Pentru utilizări specifice va rugăm să vă adresați departamentului tehnic.

### **Condiții de transport și depozitare:**

A se depozita/transporta în spații închise, bine ventilate, ferite de îngheț și radiații solare, în ambalajul original închis.

Temperatura de depozitare/transport: 5 – 45°C, umiditate: 0 – 100%.

*Verificați datele din fișa tehnică de securitate a produsului.*

### **Măsuri privind protecția muncii, prevenirea incendiilor și protecția mediului:**

Se vor respecta instrucțiunile de pe ambalaj și din fișa tehnică de securitate a produsului.

Se interzice distrugerea produsului, a reziduurilor, precum și a apelor reziduale fără o tratare preliminară, conform legislației în vigoare.

**ATENȚIE! CONTINE SOLVENȚI INFLAMABILI.** Se interzice prezenta surselor de foc deschis.

Este necesară asigurarea unei ventilații adecvate cu aer proaspăt, atât pe perioada aplicării produsului cât și pe perioada uscării acestuia. În încăperi neaerisite personalul trebuie să poarte măști cu aducțiune a aerului.

*Termen de valabilitate: 12 luni de la data fabricației, în ambalajul original închis etans, cu respectarea condițiilor de depozitare și păstrare*

### **Observații:**

*Acest produs este destinat utilizării industriale. Informațiile de mai sus sunt oferite cu bună credință pentru a obține cele mai bune rezultate utilizând produsele firmei GREENGUARD COATINGS&TECHNOLOGY, și sunt bazate pe încercări de laborator și experiența practică. Este datoria utilizatorului să verifice compatibilitatea produsului în cazul particular al utilizării sale. Orice degradare cauzată prin utilizarea produsului în afara instrucțiunilor noastre sau folosirea în alte scopuri a produsului nu este responsabilitatea firmei GREENGUARD COATINGS&TECHNOLOGY.. Informațiile din această fișa tehnică pot fi modificate din timp în timp, ca urmare a îmbunătățirii dezvoltării produsului.*

**Data editării:** septembrie 2011. Această ediție le înlocuiește pe toate cele anterioare. Este responsabilitatea clientului de a verifica dacă această fișa este cea mai nouă ediție, pentru acest produs.

**Pentru informații suplimentare va rugăm adresați-vă Departamentului Tehnic al firmei GREENGUARD COATINGS & TECHNOLOGY.**

## **SC GREENGUARD COATINGS&TECHNOLOGY SRL**

**Fabrica :** Adresa: Str. Aurel Vlaicu, Nr 8, Loc. Afumati, jud Ilfov

Tel 021 310 32 46 ; Tel/fax: 021 310 15 07

**QUALITY AND GREEN PRODUCTS & SERVICES**