

ACC 220 EPOXY PRIMER 1:1 Multifunctional 2K epoxy primer 1:1				ACC Auto Chemical Colors		
	Category	№ MSDS	Hardener	Size	Art.no	
	Епоксидний ґрунт		ACC 221	0,8l + 0,8 l		
Властивості	Двокомпонентний епоксидний ґрунт з антикорозійними добавками. Призначений для захисту сталевих, оцинкованих та алюмінієвих поверхонь. Може використовуватися як: • антикорозійний ґрунт із підвищеною ізоляційною здатністю • ізолюючий шар перед нанесенням поліефірних шпаклівок • ґрунт у системі «мокро-на-мокро» перед подальшим фарбуванням Продукт відзначається стабільною в'язкістю, хорошою розтічністю, рівномірною товщиною покриття та можливістю нанесення декількох шарів без ризику утворення дефектів. Після висихання формує щільне, міцне покриття з високою адгезією та стійкістю до вологи і корозії.				ACC Auto Chemical Colors EPOXIDE CAR REFINISHES 220 ANTI-CORROSION EPOXY PRIMER 1:1 ACC Auto Chemical Colors HARDENER FOR EPOXY PRIMER 221 FOR ANTI-CORROSION EPOXY PRIMER	
	ЛЕТУЧІ ОРГАНІЧНІ РЕЧОВИНИ VOC для суміші = 539 [г/л] Продукт відповідає вимогам директиви Європейського Союзу (2004/42/ЕС/II В), яка для цієї категорії продуктів (с) визначає граничну величину ЛОВ на рівні 540 [г/л].				Колір: сірий чорний білий оливковий Ступінь блиску: мат	
Підготовка поверхні	Перед шліфуванням знежирте поверхню за допомогою засобу для видалення силікону ACC 455 SILICONE REMOVER Загальне правило: Після шліфування поверхні абразивними матеріалами з зернистістю, підбраною відповідно до типу основи, ретельно видуйте шліфувальний пил із подряпин і знову знежирте за допомогою засобу для видалення силікону ACC 455 SILICONE REMOVER					
	Ретельна підготовка основи є обов'язковою для отримання якісного покриття. Сталь – шліфування абразивом P280 Оцинкована сталь – матування або шліфування абразивом P280–P360. Алюміній – матування або шліфування абразивом P280–P360. Старі лакофарбові покриття у доброму стані – шліфування абразивом P220–P360. Поліефірні шпаклівки – шліфування абразивом P240–P320. Поліестерні ламінати (GFK/GRP) – шліфування абразивом P280. Катафорезні покриття (OEM) – легке матування та знежирення.					
Змішування та нанесення			ШЛІФОВАНА ВЕРСІЯ		ВЕРСІЯ «МОКРИЙ ПО МОКРОМУ»	
			ОБ'ЄМ	ВАГА	ОБ'ЄМ	ВАГА
		ACC EPOXIDE 220	1	100 g	1	100 g
		HARDENER ACC 221	1	54 g	1	54 g
		В'язкість DIN 4 при 20°C	18-20 сек. при 20°C DIN4.		18-20 сек. при 20°C DIN4.	
		Сопло	1,2÷1,4 мм.		1,2 - 1,4 мм	
		Тиск	1,7 - 2,2 бар		1,7 - 2,2 бар	
		Кількість шарів	1–3 шари		1 шар	
	Час випаровування залежить від температури та товщини шару.	Між шарами:	5÷10 хв.		5÷10 хв.	
		Перед прогріванням:	10 хв.		10 хв.	
		Перед фарбуванням «мокрим по мокрому»:	-		30-40 хв.	
		Життєздатність суміші при 20°C	4 год / 20°C		4 год / 20°C	
Товщина сухого шару		2 ÷ 3 шари, 60 ÷ 100 μm сухого шару для забезпечення антикорозійного захисту рекомендована товщина 60μm		20-25 μm 1 сухого шару Теоретична витрата 1 шару 13–16 м²/л		
Сушка		Сушка	20°C	60°C	40 хв / 20°C Перед нанесенням верхнього шару	
			12 годин (залежно від товщини шару)	45-60 хвилин (залежно від товщини шару)		
		Не перевищувати температуру 60°C.	R 8÷10 хвилин КХ при товщині 60÷75 μm. УВАГА!Випікання через 10 хв після нанесення останнього шару.		-	
Обробка		Суха обробка	P400÷P500		Під час роботи «мокрим по мокрому» шліфування не потрібне!	
		Мокра обробка	шліфування машинне P600÷P1000 - шліфування ручне P800÷P1000			
УВАГА		ВИКОРИСТОВУЙТЕ ВІДПОВІДНІ ЗАСОБИ ІНДИВІДУАЛЬНОГО ЗАХИСТУ Див паспорт безпеки матеріалів для професійного використання, будь-ласка прочитайте загальні умови	Після повного висихання допускається нанесення: • Поліефірних шпаклівок • Акрилових ґрунтів 2К • Базових покриттів (solvent та waterborne) • Поліуретанових емалей 2К • Акрилових емалей 2К • Не перевищувати рекомендованих доз затверджувача! • Найкращі результати досягаються при фарбуванні за кімнатної температури. • Температура повітря та температура продукту повинні бути приблизно рівними. • Приміщення повинні добре провітрюватись.			
		ТЕРМІН ПРИДАТНОСТІ 24 місяці з дати виробництва				