

Marine & Protective Coatings

WILKOPOX AL tie-coat

Qualitäts-Nr./Farbton	Basis	EPAS ...	EPAS 1502	hellelfenbein	
			EPAS 7101	grau	
			EPAS 7121	grau	
			EPAS 9210	weiß	
Produktbeschreibung	Härter	EPX 1703	Ein schell trocknender Zinkphosphat-Grund auf Epoxid-Basis mit sehr guten Haftungs- und Korrosionsschutzeigenschaften.		
Anwendungsbereich	Grundbeschichtung auf Bauteilen aus Aluminium und feuerverzinktem Stahl und Haftvermittler für Epoxidharz- und Polyurethan-Systeme.				
Zulassung und Zertifikate	---				
Produktinformationen					
Festkörpervolumen	ca. 43% Mischung (je nach Farbton)				
Standardschichtdicke	trocken 60 µm, nass 140 µm				
Theoretische Ergiebigkeit	ca. 7,15 m ² /ltr. = 5,8 m ² /kg bei 60 µm, abhängig vom Untergrund und den Applikationsbedingungen				
Dichte	ca. 1,24 g/cm ³ (Mischung), abhängig vom Farbton				
Mischungsverhältnis		Basis	Härter		
	Im Volumen:	16,5	3,5		
	Im Gewicht:	7	1		
Flammpunkt	+ 25°C				
VOC	< 510 g/ltr. (Mischung)				
Lagerfähigkeit	ca. 6 Monate (unter normalen Bedingungen für ungemischte Komponenten)				
Applikationsdaten					
Topfzeit	8 Stunde(n) bei 20°C				
Applikationsmethode	Vorzugsweise Airless-Spritzen; Streichen und Rollen möglich.				
Düsengröße	0,017" - 0,021"				
Verdünnung	VEP 46				
Trocknungszeiten bei 65 % rel. Luftfeuchte	Temperatur	+ 5°C	+ 10°C	+ 20°C	+ 30°C
	Staubtrocken	4 Std.	3 Std.	2 Std.	1,5 Std.
	Überstreichbar	mind. 4 Std.	2 Std.	1 Std.	30 min.
		max.		ca. 3 Monate	
	Während der Verarbeitung muss die Objekttemperatur mind. 3°C über dem Taupunkt liegen.				
Oberflächenvorbereitung	Gründliches Entfetten und Waschen mit Hochdruck unter Verwendung von Frischwasser und einem starken nichtalkoholischen Reinigungsmittel. Reinigung der Aluminiumoberfläche durch Sandstrahlen mit nichtmetallischen Strahlmitteln wird empfohlen (gleichförmiges Profil mit einem Minimum von etwa 30-50 µm). Entfernen von 'weißem Rost' und anodisierten Schichten mit rotierenden metallfreien Schleifscheiben oder Scheuerblöcken. Auftragen des Beschichtungssystems sobald wie möglich nach der Vorbereitung, da die Aluminiumoberfläche zu ziemlich schneller Oxidation neigt. Das Aufrauen von galvanisierten Oberflächen kann in verschiedenen Fällen notwendig sein.				
Empfohlenes Farbsystem	Neubauten		Umbau/Reparatur		
	1 x WILKOPOX AL tie-coat 1 - 2 x EPOSIST 2000 oder WILKOPOX MP		Für die Reparatur und Instandhaltung unserer Farbsysteme wenden Sie sich bitte an unsere Technik- oder Serviceabteilung.		
Überstreichbarkeit	Kann mit sich selbst oder mit EPOSIST-, WILKOPOX-, WILKOTAN-, WILKONYL- und WILKOR-Systemen überarbeitet werden.				
Allgemeines					
Sicherheitsempfehlungen	a) für ausreichende Belüftung sorgen b) keinen Sprühnebel einatmen c) bei Augenkontakt mit reichlich Wasser spülen und umgehend einen Arzt aufsuchen d) Berührung mit der Haut vermeiden e) weitere Informationen entnehmen Sie bitte dem Sicherheitsdatenblatt				
Verfügbarkeit	weltweit; geringe Produkt-/Farbtonabweichungen können aufgrund besonderer Bestimmungen bzw. Vorschriften in den betreffenden Ländern auftreten.				
Allgemeine Bemerkung					

Diese technischen Hinweise dienen lediglich zu Ihrer Information und entsprechen unseren Untersuchungen und Erfahrungen. Sie können von uns ohne vorherige Ankündigung geändert werden, um dem neuesten Stand der Technik zu entsprechen. Eine Gewähr kann aufgrund der vielfältigen Einflüsse während der Anwendung und Verarbeitung nicht übernommen werden. Im Zweifelsfall wenden Sie sich bitte an unsere Technische-/Service-Abteilung.