TECHNIKAI ADATLAP

VEMASHIELD epoxi alapozó

Vemar YACHT COATINGS

Leírás

Magas szárazanyag tartalmú, univerzális, poliamiddal kezelt epoxi alapozó. A vízvonal felett és alatt is használható. Gyorsan száradó záróréteget biztosít mindenféle egyéb bevonatnak a hajótesten. Cink-foszfátot tartalmaz.

Javasolt alkalmazási terület

- általános célú töltő alapozó a fényezés alá
- univerzális epoxi alapozó vízvonal alatt és felett
- 1K-s és 2 K-s rétegek közé, tapadásközvetítőként

Termék jellemzők

Színek: világos szürke, gyöngyház fehér
Sűrűség: 1,58+-0,05 g/ml.
Fényesség @ GU 60: selyemfényű
Keverési arány: 4:1 (A+B) térfogat
4:0,58 (A+B) súly
Hígítás: 0-5 % 850-es hígító
Jellemző vastagság: 80 mikron száraz/ 105 mikron nedves
Fazékidő (20 °C): 3 óra
Szavatossági idő (20 °C): 24 hónap (bontatlan dobozban)
Kiadósság (80 mikron): 9,4 m2/l
Szilárdanyag tart. 76%
VOC (ISO 11890-2:2013): 330 g/l
Kiszerelések: „A" komponens: 1 l, 4 l, 20 l
„B" komponens: 0,25 l, 1 l, 5 l

Átfesthetőség/ Száradás

Fedőréteg	Felületi hőmérséklet							
	5 °C		15 °C		20 °C		35 °C	
	MIN	**MAX**	**MIN**	**MAX**	**MIN**	**MAX**	**MIN**	**MAX**
ULTRAFINE	48 óra	7 nap	36 óra	7 nap	24 óra	3 nap	24 óra	2 nap
ALUSHIELD	10 óra	7 nap	5 óra	7 nap	3 óra	3 nap	2 óra	2 nap
VEMASHIELD	10 óra	7 nap	5 óra	7 nap	3 óra	3 nap	2 óra	2 nap
ALUPRIME	10 óra	7 nap	5 óra	7 nap	3 óra	3 nap	2 óra	2 nap
ALGAGÁTLÓ	10 óra	24 óra	5 óra	9 óra	3 óra	7 óra	2 óra	2 óra

Érintésre száraz @ 20 °C ISO 1517-1973	**Csiszolható @ 20 °C**	**Teljesen száraz @ 20 °C**
1 óra	3 óra	7 nap

KIADVA: 2020.11.23.

Felület előkészítés	**GRP:** Távolítsuk el az olajos, zsíros szennyeződéseket zsírtalanítóval, a port és egyéb szennyeződéseket mossuk le tiszta vízzel. Csiszoljuk meg a felületet P180-P200 csiszolópapírral a megfelelő tapadás elérése érdekében. Távolítsuk el a csiszoltport. Teljesen száraz felületre dolgozzunk. **Gyantabevonat:** Távolítsuk el az olajos, zsíros szennyeződéseket zsírtalanítóval, a port és egyéb szennyeződéseket mossuk le tiszta vízzel. Csiszoljuk meg a felületet P280-P320 csiszolópapírral a megfelelő tapadás elérése érdekében. Távolítsuk el a csiszoltport. Teljesen száraz felületre dolgozzunk. **Szénacél:** Távolítsuk el az olajos, zsíros szennyeződéseket zsírtalanítóval, a port és egyéb szennyeződéseket mossuk le tiszta vízzel. Homokfúvással állítsunk elő Sa2, vagy még inkább Sa2 ½ minőségű felületet ISO 8501-1 szabvány szerint. Vízsugár estén Wa 2 felületet ISO 8501-4 szerint. Maximum rozsda M, meg inkább L lehet ISO 8501-4 szerint. Mechanikai javítások kis felületen engedélyezettek az st2, még inkább st3 ISO 8501-1 szerinti felület elérése érdekében. A végleges felületnek meg kell felelnie: ISO 8503 G vagy Rugotest N3 BN10. **Rozsdamentes acél/alumínium:** Távolítsuk el az olajos, zsíros szennyeződéseket zsírtalanítóval, a port és egyéb szennyeződéseket mossuk le tiszta vízzel. Nem fémes csiszoló anyaggal szemcseszórjuk a felületet (ISO 11126) érdes felület eléréséig (50-75 mikron). **Új fafelület:** Csiszoljuk meg a felületet P80-P120 csiszolópapírral a megfelelő tapadás elérése érdekében. Távolítsuk el a csiszoltport. Teljesen száraz felületre dolgozzunk. Páratartalom legyen 18 % alatt. A gondos felület előkészítés növeli a tapadást, így a bevonat élettartamát is.
Felhasználás	**Hőmérséklet:** A kezelendő felület hőmérséklete legalább 3 °C-al a harmatpont felett kell, hogy legyen. A felületnek megfelelő eljárást alkalmazzuk. Minimum felhasználási hőmérsékelt 5 °C, maximum felhasználási hőmérséklet 35 °C. 35 °C fok fölötti használat esetén speciális eljárásra van szükség. Kérjük keresse a VEMART ebben az esetben. A termék hőmérséklete a dobozban +10 °C és +35 °C között kell, hogy legyen. Ideális hőmérséklet 20 °C. **Keverés:** Alaposan keverjük el az „A” és „B” komponenst a megadott arányban a homogén állag eléréséig. A megadott fazékidőn belül használjuk fel a bekevert mennyiséget. 10 °C hőmérséklet alatt a bekeverés után várjunk 5 percet. **Technika:** Ecset/henger/levegős/levegő nélküli szórás. A megfelelő módszert válasszuk az elérhető eszközök, a kezelendő felület, az elérni kívánt eredmény és az időjárási körülmények figyelembevételével. Az alábbi táblázat indikatív adatokat tartalmaz az egyes módszerekhez. További információkért kérjük keresse VEMAR képviselőjét.

TECHNIKA	ECSET/HENGER	LEVEGŐS	AIR LESS
Hígítás: *	max 5%	max 5%	max 5%
Dűzniméret: *	-	HVLP 1,8-2,0 mm	0,013”-0,019”
Nyomás: *	-	1,5-2 bár	200 bár
Nyomásarány: *	-	-	45:1

* A fenti információk indikatív jellegűek. Az aktuális értékek változhatnak a tényleges körülményeknek megfelelően.

Javasolt specifikáció	Kérjük keresse VEMAR képviselőjét.
Vastagság /réteg	<table><tr><th>TECHNIKA</th><th>SZÁRAZRÉTEG</th><th>NEDVESRÉTEG</th></tr><tr><td>Levegős/AirLess</td><td>60-160 mikron</td><td>80-210 mikron</td></tr><tr><td>Ecset/Henger</td><td>40-80 mikron</td><td>50-100 mikron</td></tr></table> Ennél a rétegvastagságnál a termék a tesztek a technikai adatlapban meghatározott jellemzőket nyújtja. Ettől eltérő használat esetén a bevonat tartóssága nem garantált.
Eszközök tisztítása	Használat után az eszközöket tisztítsa 850 hígítóval.
Tárolás	Hűvös, napfénytől védett helyen tárolja, 5 °C és 25 °C között. Magasabb hőmérséklet esetén csökken a szavatossági idő.
Biztonsági előírások	Mindig használjon megfelelő védőeszközöket a szeme és a bőre védelmére. Győződjön meg, hogy a helyiség, ahol használja a terméket jól szellőzik. Mindig nézze meg a biztonsági adatlapot használat előtt. Ne öntse a maradékot a lefolyóba. Ne dobja terméket a kommunális szemét közé. Konzultáljon a hatóságokkal a hulladék elhelyezésével kapcsolatban.
Felelősséget kizáró nyilatkozat	Az adatlapban szereplő információk laboratóriumi vizsgálatok alapján lettek kiállítva a kiadás időpontjában meglevő legjobb VEMAR tudás szerint. A felhasználók keressék a területileg illetékes VEMAR képviselőt a speciális felhasználási igényeikkel kapcsolatban. Az aktuális felhasználási körülmények ismerete nélkül a VEMAR nem vállal felelősséget a termék működéséért, ez minden esetben a felhasználó felelőssége. Ez a dokumentum bármikor változhat a VEMAR folyamatos fejlesztéseinek eredményeképpen. A leszállított termék és a technikai segítség az Általános szerződési feltételeknek megfelelően történik. A termék felhasználása esetén a gyártó és/vagy eladó és/vagy vevő és vagy felhasználó lemond minden a termék felhasználásából eredő követeléséről. Beleértve, de nem kizárólag gondatlanság, sérülés, veszteségek, egyéb károk esetén.