

Charakterystyka ogólna	<p>KOREPOX PRIMER EP1760 jest dwuskładnikową, epoksydową farbą gruntującą, utwardzaną modyfikowanym poliamidem, z wysoką zawartością fosforanu cynku - pigmentu antykorozyjnego.</p> <p>Farba może być nakładana na metale nieżelazne w wypadku kiedy nie można przygotować podłoża stosując techniki strumieniowo-ściernie.</p> <p>Tworzy twardą, zwartą powłokę o bardzo dobrej przyczepności, odporności na zarysowania i uderzenia.</p> <p>Ograniczona odporność na oleje roślinne oraz silne rozpuszczalniki jak ketony, estry itp.</p> <p>Nie zaleca się stosowania w przypadku narażenia na działanie mineralnych kwasów i silnych utleniaczy.</p>
Przeznaczenie	<p>Jako grunt epoksydowy ogólnego zastosowania do zabezpieczenia powierzchni stalowych w środowisku o umiarkowanej i wyjątkowo uciążliwej agresywności, w atmosferze nadmorskiej i morskiej. Jako specjalistyczny grunt epoksydowy na stal ocynkowaną (np. konstrukcje wieży transmisyjnych) lub na nieżelazne podłoża jak aluminium, miedź, i stal nierdzewną.</p> <p>Jako podkład o specjalnej formule przeznaczony pod alkidowe powłoki nawierzchniowe.</p> <p>Nie zaleca się stosowania w przypadku pracy konstrukcji w zanurzeniu.</p>

Właściwości fizyczne

Wygląd i kolor	matowy; szary (1135)			
Czas schnięcia		5°C	20°C	30°C
	suchość dotykowa	1 h	0,5 h	0,3 h
	całkowite wyschnięcie	20 h	4 h	2,5 h
	Rzeczywisty czas schnięcia zależy od grubości warstwy, wentylacji, wilgotności itp., czas schnięcia właściwy dla innych warunków klimatycznych musi być sprawdzony i podany przez producenta.			
Zawartość części stałych	ok. 65%(v/v) (wg ISO 3233)			
Wydajność teoretyczna	6,5 m ² /litr dla 100µm suchej powłoki na gładkiej powierzchni			
Gęstość	ok. 1,5 kg/litr dla mieszaniny składników			
Temperatura zapłonu	26°C baza (EP1760PTA), 26°C utwardzacz (EH1760PTB),			

Wskazówki dotyczące aplikacji

Przygotowanie podłoża	<p>Powierzchnia przed pomalowaniem musi być odfuszczona, pozbawiona kurzu i innych zanieczyszczeń za pomocą skutecznych metod jak czyszczenie rozpuszczalnikiem, zmycie wodą itp.</p> <p>Stal: czyszczenie strumieniowo-ściernie do stopnia Sa2½, lub metodami ręczno-mechanicznymi do stopnia St3</p> <p>Farba może być nakładana na metale nieżelazne bez przygotowania podłoża za pomocą obróbki strumieniowo-ścierniej.</p> <p>W przypadku malowania stali ocynkowanej kiedy powierzchnia jest błyszcząca zaleca się szorstkowanie papierem ściernym lub szlifowanie dla zapewnienia dobrej przyczepności do podłoża</p>
Warunki podczas nakładania	<p>Podłoże musi być całkowicie czyste i suche. Nie stosować gdy wilgotność względna jest wyższa niż 85%. Minimalna temperatura podłoża podczas aplikacji i utwardzania powinna być wyższa od 5°C. Temperatura podłoża musi być przynajmniej o 3°C wyższa od temperatury punktu rosy, aby zapobiec kondensacji. W przypadku aplikacji w zamkniętych lub prawie zamkniętych przestrzeniach należy zapewnić cyrkulację świeżego powietrza .</p>

