

#### Опис

Erabond 6100 Primer є високо твердий, 2-х компонентний уретановий праймер з чудовою адгезією до належним чином підготовленої сталі, чавуну і оцинкованих поверхонь. Він спеціально розроблений для забезпечення відмінних антикорозійних властивостей стандартних наборів поліуретанів.

#### Особливості

- Зручне поєднання у співвідношенні 1:1
- Відмінна адгезія до старого поліуретану і поліуретанових покриттів
- Дуже хороша хімічна стійкість
- Висока гнучкість і ударостійкість
- Запобігання підриву

#### Фізичні властивості

Співвідношення змішування (Обсяг)	1:1
Життєздатність при 15 ° С	1.5-2 годин
Життєздатність при 24 ° С	1-1.5 годин
Життєздатність при 32 ° С	0.5-1 годин
Вміст твердих частинок за обсягом	55%
Вміст твердих частинок за вагою	68%
Теоретична витрата	2,1 м <sup>2</sup> @ 1 мм
Рекомендована товщина	1-3 млн.
Кількість шарів	1

#### Підготовка поверхні

Важливо видалити все масло, жир зі з'єднань та інші забруднення з поверхні перед подальшою підготовкою поверхні металу. Це досягається за допомогою біологічного знежирення відповідно до AS1627.1. Крім використання знежирювачів можуть бути використані знежирювачі на основі розчинників. Чисті сухі необроблені ганчірки повинні використовуватися і замінюватись регулярно, щоб забезпечити видалення масла і не поширення на велику площу.

Розчини солей і залишки біологічного знежирення повинні бути видалені миттям низьким тиском води (близько 20 МПа) з використанням питної води.

Подрібнити всі гострі краї і кути, щоб мінімальний радіус був 2 мм. Видалити всі шлаки зі швів.

М'яка сталь

Абразивно обробити всі поверхні відповідно до AS1627.4 до мінімуму ретельності Sa 2 ½ (AS1627.9). Повинен бути досягнутий профіль поверхні 50 - 75 мкм. Пил вакуумом прибрати вниз, щоб видалити всі залишки підготовки. Випалені поверхні повинні бути оброблені до стійкості поверхні до забруднення. Поверхня повинна нагадувати зазначений стандарт та профіль безпосередньо перед нанесенням ґрунтовки.

Алюміній, оцинкована сталь, нержавіюча сталь

Низьким тиском абразивно обробити з використанням інертних середовищ (наприклад, гранат), щоб домогтися шорсткого єдиного плоского вигляду по всій поверхні. Пил вакуумом прибрати вниз, щоб видалити всі залишки підготовки. Випалені поверхні повинні бути оброблені на протязі чотирьох годин, перш ніж поверхневе забруднення відбудеться.

Інші метали

Випробування лакофарбової системи повинні бути вивчені і перевірені на адгезію до забезпечення придатності Egrabond 6100 Primer для інших металевих поверхонь.

## **Змішування продукту**

Змішування Egrabond 6100 Primer становить 1:1 за об'ємом. Кожен компонент повинен бути механічно змішуватися перед з'єднанням. Вони повинні бути об'єднані в співвідношенні 1:1 і механічно перемішують до однорідної консистенції.

## **Додавання розріджувачів**

Додавання розріджувачів для Egrabond 6100 Primer звичайно не потрібно.

## **Застосування**

Egrabond 6100 Primer найкраще застосовувати сифоном або пульверизатором з тиском.

Обладнання для безповітряного розпилення може бути використане, за умови, максимум 12.5µm ДПФ. Egrabond 6100 Primer застосовується з 50% перекриттям. Тримайте пістолет під прямим кутом до поверхні ок. 20-30 см. Робити рівномірно паралельними проходами і бризок ок. 80µm товщина мокрої плівки (WFT) для досягнення 9µm ДПФ. Товще плівка не потрібно. Бажаної товщини плівки будуть отримані при появі прозорого зовнішнього вигляду.

## **Очищення**

Очистіть усе від змішувача і устаткування відразу після використання МЕК.

**ДП ХИМПРОМ, Чернигов,**  
**тел. Факс (0462) 65-13-95, моб тел. 050 448-07-20,**  
**Email: uch@uch.com.ua, www.uch.com.ua**