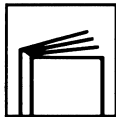


Selemix 1.774.1300 Podkład epoksydowy 7-413



OPIS PRODUKTU

7-413 to dwuskładnikowy podkład epoksydowy, o właściwościach wypełniających, który można stosować w systemie mokro na mokro lub w systemie ze szlifowaniem.

Podkład 7-413 jest przewidziany do zabezpieczania podłoży m.in. ze stali szlachetnej i aluminium.

INFORMACJE O KOLORYSTYCE

Na bazie spoiwa podkładu 7-413, opracowano szeroki wachlarz kolorów flotowych i przemysłowych. Wszystkie kolory są dostępne poprzez oprogramowanie kolorystyczne PaintManager™, dedykowane marce Selemix, lub poprzez internetowy serwis kolorystyczny, dostępny na stronie www.selemix.com.

PODŁOŻA I PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

Żeliwo	P80, P120 (na sucho) lub obróbka strumieniowo-ścierna
Goła stal	P80, P120 (na sucho)
Stal fosforyzowana	Zastosować włókninę ścierną, jeżeli oczyszczenie jest wymagane
Lekkie stopy aluminium	P280 – P320 (na sucho)
Stal śrutowana	



ODTŁUSZCZANIE I OCZYSZCZANIE POWIERZCHNI

Dokładnie odtłuścić i oczyścić podłoże z rdzy, soli oraz innych zanieczyszczeń z podłoża przy pomocy odpowiednich zmywaczy (zgodnie z ISO12944-4). Produkt aplikować niezwłocznie po zakończeniu procesu przygotowania powierzchni, aby uniknąć zanieczyszczenia podłoża.

Uwaga! Nie należy pozostawiać oczyszczonej powierzchni na następny dzień. W innym przypadku należy dokładnie odtłuścić i zmyć podłoże przed aplikacją.

WARUNKI APLIKACJI

Powierzchnia musi być sucha. Temperatura otoczenia, powierzchni malowanej nie powinna być niższa od +15°C w czasie malowania i suszenia. Wilgotność względna nie powinna przekraczać 80%. Temperatura malowanej powierzchni stalowej powinna być wyższa o min. 3°C od punktu rosy.

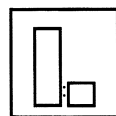
PRZYGOTOWANIE KOLORU

Aby poprawnie przygotować kolor należy posługiwać się aktualną recepturą z programu PaintManager™.



Wszystkie pigmenty systemu Selemix powinny być dokładnie wymieszane. Pigmenty mieszać ręcznie po pierwszym otwarciu opakowania. Ponadto pigmenty powinny być mieszane mechanicznie, co najmniej przez 10 minut przed użyciem.

Niezależnie od powyższych zaleceń, wszystkie pigmenty marki Selemix powinny być mieszane mechanicznie, co najmniej dwa razy dziennie, przez co najmniej 10 minut, za pomocą mieszadeł regału mieszalniczego.



Proporcje dozowania (wg wagi):

BEZPOWIETRZNE (AIRLESS) / KONWENCJONALNIE

Spoiwo 7-413	85%
Pigmenty	15%

Po dodaniu pigmentów do spoiwa należy dokładnie wymieszać wszystkie komponenty.

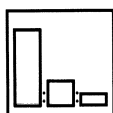
Powstałą mieszaninę aktywować, jeśli to możliwe, według dokładnie wymierzonych proporcji wagowych.

W przypadku dozowania według proporcji objętościowych, należy używać wyłącznie dedykowanych opakowań wraz dedykowaną linijką mieszalniczą. Natomiast w przypadku użycia pojemnika z zaznaczonymi proporcjami dozowania, należy upewnić się, że wskazane procenty wypełnienia wskazują prawidłowe proporcje mieszania.

Właściwe proporcje mieszania koloru z utwardzaczem i rozcieńczalnikiem podano w sekcji **AKTYWACJA I ROZCIEŃCZENIE** bieżącej karty technicznej.

AKTYWACJA I ROZCIĘCZENIE

BEZPOWIETRZNIE – AIRLESS / KONWENCJONALNIE



Proporcje mieszania (wg wagi):

Lakier 7-413	1000
9-010 *	180

Proporcje mieszania (wg objętości):

Lakier 7-413	3.5
9-010 *	1

* Alternatywnie można stosować szybki utwardzacz do epoksydów 9-011.

Gotową do użycia farbę należy dokładnie wymieszać, następnie aplikować na odpowiednio przygotowaną i oczyszczoną powierzchnię.



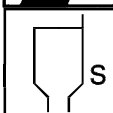
Żywotność mieszanki, w 20°C

BEZPOWIETRZNIE

KONWENCJONALNIE

2 - 3 godz.

2 - 3 godz.



Idealna lepkość mieszanki, w 20°C

45 – 55 s. / DIN4

35 – 45 s. / DIN4

* Lepkość mieszanki musi być dopasowana do metody oraz warunków aplikacji i temperatury produktu, za pomocą rozcieńczalnika 1-400 lub 1-410.



USTAWIENIA PISTOLETU

Dysza:

Ø 11 – 13

Ø 1.6 – 1.8 mm

Ciśnienie:

120 – 140 bar

3.0 – 4.0 bar

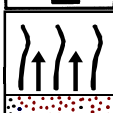


APLIKACJA

Liczba warstw:

2

2



Odparowanie między warstwami, w 20°C:

15 – 20 minut

15 – 20 minut



CZASY SCHNIĘCIA *

Pyłosuchość, w 20°C:

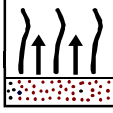
20 – 30 minut

20 – 30 minut

Do przenoszenia, w 20°C:

6 – 8 godzin

6 – 8 godzin



Całkowita grubość suchego filmu:

40 – 80 µm

40 – 80 µm

Szlifowanie, jeżeli wymagane:

Po upływie 50 – 60 minut wygrzewania w 60°C lub 24 godz. schnięcia w 20°C.

Kolejna warstwa / następny produkt ***

Po upływie minimum 2 godz., a maksimum 24 godz. bez konieczności szlifowania

* Czasy schnięcia są uzależnione od temperatury powietrza i elementu, grubości filmu, wymiany powietrza oraz innych warunków aplikacji. Podane czasy są proporcjonalnie krótsze w wyższych temperaturach lub dłuższe w temperaturach niższych.

** Należy dodać czas potrzebny na osiągnięcie przez wygrzewany element wskazanej temperatury wygrzewania.

*** W przypadku konieczności aplikacji innego lakieru nawierzchniowego należy skontaktować się z lokalnym przedstawicielem działu technicznego PPG Industries Poland Sp. z o.o.

**DANE TECHNICZNE**

Teoretyczna wydajność, przy założeniu 100% skuteczności nanoszenia i niżej wskazanej całkowitej grubości suchego filmu.

Mieszanka	Proporcja dozowania	50 µm	100 µm	150 µm
		± 5%	± 5%	± 5%
7.413-MX	3.5:1	9.8	4.9	3.3

* Wydajność praktyczna uzależniona jest od warunków i techniki nakładania oraz od kształtu i chropowatości powierzchni.

Właściwości fizyczne produktów w fabrycznym opakowaniu

Kod produktu	Kod krótki	Gęstość (Kg/L)	Cząstki stałe, wagowo (%)	Cząstki stałe, objętościowo (%)	Cząstki lotne, wagowo (%)
		± 5%	± 5%	± 5%	± 5%
1.774.1300	7-413	1.48	72,6	50,9	27,4
1.959.4010	9-010	0.93	45.4	41.4	54.6
1.959.4011	9-011	0.92	42.2	38.8	57.8
1.911.4400	1-400	0.91	0	0	100.0
1.911.4410	1-410	0.88	0.0	0.0	100.0

Właściwości fizyczne mieszanki gotowej do aplikacji *

Mieszanka	Kod krótki	Gęstość (Kg/L)	Cząstki stałe, wagowo (%)	Cząstki stałe, objętościowo (%)	Cząstki lotne, wagowo (%)
		± 5%	± 5%	± 5%	± 5%
7.413-MX	3.5:1	1.36	68.5	48.8	31.5

* Podane wartości mogą się różnić w zależności od koloru i dokładności dozowania poszczególnych komponentów docelowej mieszanki.

**TRANSPORT I MAGAZYNOWANIE**

Zalecany maksymalny okres magazynowania: 4 lata, od daty produkcji, w oryginalnie zamkniętym opakowaniu.

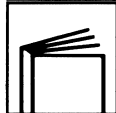
Temperatura magazynowania: 0 do 35 °C. Należy przechowywać zgodnie z miejscowymi przepisami. Przechowywać w wydzielonym i zatwierdzonym obszarze. Przechowywać w oryginalnym opakowaniu, z dala od promieni słonecznych; w suchym, chłodnym i dobrze wentylowanym pomieszczeniu; z dala od niezgodnych materiałów (patrz dział 10), napojów i jedzenia. Wyeliminować wszystkie źródła ognia. Trzymać oddzielnie od utleniaczy. Pojemnik powinien pozostać zamknięty i szczelny aż do czasu użycia. Pojemniki, które zostały otwarte muszą być ponownie uszczelnione i przechowywane w położeniu pionowym, aby nie dopuścić do wycieku substancji. Nie przechowywać w nieoznakowanych pojemnikach. Używać odpowiednich pojemników zapobiegających skażeniu środowiska.

**CZYSZCZENIE WYPOSAŻENIA**

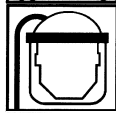
Umyć dokładnie wszystkie elementy wyposażenia niezwłocznie po zakończeniu aplikacji, przy pomocy odpowiedniego rozcieńczalnika lub płynu do myjki

**ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO**

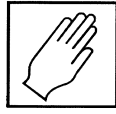
Prosimy czytać informacje na temat zdrowia, bezpieczeństwa i ochrony środowiska zawarte w karcie charakterystyki i na etykiecie produktu. Należy również stosować osobiste wyposażenie ochronne. Dane w arkuszu zamieszczono wyłącznie w celach informacyjnych. Każdy, kto stosuje produkt bez zasięgnięcia dalszych informacji i profesjonalnego przeszkolenia, czyni to na własne ryzyko, dlatego nie bierzemy odpowiedzialności za skutki zastosowania produktu lub wynikające z tego zastosowania straty, czy szkody.



Informacje zawarte w tym arkuszu mogą ulec zmianie, zgodnie z naszą polityką stałego doskonalenia produktów oraz najnowszą wiedzą techniczną. Parametry produktów są zależne od czynników zewnętrznych, takich jak: grubość nakładanych warstw, temperatura otoczenia, poziom wilgotności czy szybkość wymiany powietrza w kabinie. Szczegółowa Karta bezpieczeństwa produktu (karta charakterystyki chemicznej produktu) jest dostępna na stronie: www.selemix.com.



Marka **SELEMIX SYSTEM** jest zarejestrowanym znakiem towarowym PPG Industries Inc., Ohio.



PPG Industries Poland Sp. z o. o. (Oddział w Warszawie), ul. Bodycha 47 05-816 Warszawa-Michałowice, Polska, Tel: +48 227 533 0 10, Faks: +48 227 533 013.