


1/2	Categoria	Filler epoxidic 2K			
	Numar TDS	NO-21-13	Numar de inregistrare	000024104	
	Numar SDS	SDS_NO_2_04	Data intocmirii	31.03.2021	

# EPO PRIMER 3000

## FILLER EPOXIDIC MULTIFUNCTIONAL

PROPRIETATI	TIPOLOGIA <b>IZOLATOR          ANTICOROZIV          UD-PE-UD</b>	<b>DESCRIERE:</b>  Este folosit pentru protectia anticoroziva a otelului, otelului galvanizat si a partilor din aluminiu. Poate fi folosit pentru izolarea substraturilor inainte de aplicarea chitului ca si primer ud-pe-ud. Datorita rasililor speciale este gata de slefuire intr-un timp foarte scurt. Se poate aplica in 3 straturi fara slefuire.
	INTARITOR <b>HARD 90-300</b>	
SUBSTRATURI	REGULI GENERALE	Inainte de slefuirea suprafetei degresati cu silicon remover PLUS 780/PLUS 70-780. Indepartati praful ramas dupa slefuirea cu materiale abrazive cu suflanta de aer. Degresati din nou cu silicon remover PLUS 780 / PLUS 70-780.
	VOPSEA VECH	Slefuire uscata cu P220 – P360
	CHITURI POLYESTERICE	Slefuire uscata.. Slefuire finala cu P240 – P320
	LAMINATE POLYESTERICE	Slefuire uscata cu P280
	OTEL	Slefuire uscata cu P120
	OTEL GALVANIZAT	Slefuire uscata cu P280-P360 sau matuire cu un burete fin.
	ALUMINIU	Slefuire uscata cu P280-P360 sau matuire cu un burete fin.
	PLASTIC	A se vedea instructiunile din „Tipuri de plastic si tehnologia vopsirii plasticului”
ACOPERIRE		Chit polyesteric 2K filler acrylic SPECTRAL 2K SPECTRAL WAVE 2.0 SPECTRAL BASE 2.0 2K lac polyuretanic 2k lac acryl Vopsea pe baza de apa Vopsea pe baza de solvent

1/2		VERSIUNEA DE IZOLARE		VERSIUNEA UD-PE-UD	
		VOLUM	GREUTATE	VOLUM	GREUTATE
	<b>EPO PRIMER 3000</b>	<b>1</b>	<b>100 g</b>	<b>1</b>	<b>100 g</b>
	<b>HARD 90-300</b>	<b>1</b>	<b>56 g</b>	<b>1</b>	<b>56 g</b>
VOC	Limita VOC II/B/c * = 540 g/l * amestecul e conform cu UE Directiva 2004/42/CE	Continut VOC : 539 g/l		Continut VOC : 539 g/l	
APLICARE		Viscositate DIN 4 at 20°C	<b>14 - 15 s</b>		<b>14 - 15 s</b>
		Duza	$\varnothing$ <b>1.2 - 1.4 mm</b>		$\varnothing$ <b>1.2 - 1.4 mm</b>
		Presiune	<b>1.7 - 2.2 bar</b>		<b>1.7 - 2.2 bar</b>
		Straturi	<b>1 - 3</b>		<b>1</b>
		Timpul intre straturi depinde de pistol	<b>0 - 10 min / 20°C</b>		-
		Amestec la 20°C	<b>6 ore</b>		<b>6 ore</b>
		Aplicarea chitului pe un strat de EPO PRIMER 3000	SLEEK 100	<b>60 min</b>	-
	HYBRYD 200 CARBON 300		<b>90 min</b>	-	
	Grosimea unui strat uscat	<b>20 - 25 µm</b> Min. 60µm grosime de strat uscat pentru proprietati optime		<b>20 - 25 µm</b>	
	Acoperire	<b>13 - 16 m<sup>2</sup>/l</b>		<b>13 - 16 m<sup>2</sup>/l</b>	
SLEFUIRE		Slefuire uscata	P360-P500		<b>FARA SLEFUIRE</b>
		Slefuire uda	P600-P1000		
USCARE	STRAT DE 60 µm		20°C	60°C	<b>20-25 min / 20 ° C</b>
		HARD 90-300	<b>3 hours</b>	<b>25 min</b>	
		10 - 15 min UNDE SCURTE	Incalziti 10 min dupa stratul final la distanta de 50 - 70 cm- temp. max. 90°C		<b>NU SE SLEFUISTE TIMP DE 12 ORE / 20°C</b>
ATENIE		<b>FOLOSITI ECHIPAMENT DE PROTECTIE</b>	<b>A SE VEDEA FISA DE SECURITATE DOAR PENTRU UZ INDUSTRIAL</b>		VALABILITATE
			EPO PRIMER 3000 24 luni /20°C	HARD 90-300 24 luni /20°C	