

# EPOXID 1:1

## 2K Podkład epoksydowy 1:1

Produkt do gruntowania wszystkich powierzchni ze stali, aluminium, żeliwa, cynku i metali nieżelaznych.

Szybkoschnący o dużej odporności na działanie czynników chemicznych i atmosferycznych.

Zapewnia znakomitą przyczepność kolejnych warstw i bardzo dużą odporność antykorozyjną.



Powierzchnia stalowa powinna być wcześniej odtłuszczona, przeszlifowana na sucho (P120-240) i oczyszczona ze smaru, oleju, pyłu, rdzy i obcych zanieczyszczeń. Powinna mieć jednolitą metaliczną barwę. Powierzchnia ze stali nierdzewnej powinna być wcześniej odtłuszczona. Powierzchnia ocynkowana powinna być wcześniej odtłuszczona, zmatowiona drobnopiętną włókniną ścierną i ponownie odtłuszczona. Powierzchnia aluminiowa powinna być wcześniej odtłuszczona, zmatowiona włókniną ścierną i ponownie odtłuszczona. Szpachłówki poliestrowe i epoksydowe powinny być, podczas końcowego wyrównania, przeszlifowane na sucho (P240-P320). Laminaty poliestrowe i epoksydowe powinny być wcześniej odtłuszczone i przeszlifowane na sucho (P280).



EPOXID: 100%  
TH-15: 100%



1,2-1,5 mm



5-10 min  
20°C



1,2-1,5 mm



20°C : 7-8 h  
60°C : ~45 min



na sucho: P360-P500  
na mokro: P600-P1000

Numer artykułu	Rozlanie	Kolor
59069 + 59015	500ml + 500ml utw	szary

Podłoże	Przyczepność	
	niska	wysoka
Stal	<div></div>	
Żeliwo	<div></div>	
Cynk	<div></div>	
Metale nieżelazne	<div></div>	
Czas do zużycia	2 h	
Ilość warstw	1-2	
Lepkość robocza	20-22 s DIN Cup 4mm	
Trwałość	EPOXID 1:1: 12 miesięcy TH-15: 6 miesięcy	

Receptura wyrobu zgodna z wytycznymi VOC. (Rozporządzenie Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 16 stycznia 2007r., w sprawie ograniczenia LZO, Rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 20 grudnia 2005r., w sprawie standardów emisyjnych z instalacji). Produktu przechoǳą wiele testów, ǳięki czemu mogą sprostać najwyższym wymaganiom. Należy jednak pamiętać o indywidualnych warunkach składowania, przygotowania oraz aplikacji, które mogą mieć wpływ na efekt lakierowania.