



ОЛИ-ПВБ-ЭП Адгезионный Праймер 2100

ОЛИ-ПВБ-ЭП Адгезионный праймер 2100 – это однокомпонентный грунт на основе поливинилбутирала (ПВБ), с отличной адгезией на алюминии, стали, нержавеющей стали и старых лаковых покрытиях. Обладает хорошими антикоррозионными свойствами. Применение этого грунта возможно в ремонтном секторе.

Свойства

- Очень быстросохнущий грунт
- Отличная адгезия на алюминиевых сплавах и полностью просушенных старых лаковых покрытиях
- Рекомендуются как экономное покрытие на смешанных конструкциях (алюминий и сталь)
- Идеально подходит для восстановления прошлифованных участков покрытия
- Широкий спектр применения
- Не содержит свинца и хроматов

Области применения

В машино-, вагоностроении, автомобилестроении, на разных транспортных средствах и оборудовании, металлических конструкциях в качестве адгезионного праймера, в т.ч. для ремонтных целей.

Сырьевая основа

Модифицированная эпоксидная смола с поливинилбутиралом (ПВБ).

Обязательное обозначение

Информации по обязательному обозначению и по безопасности продукта – см. Данные по безопасности.

Информация о продукте

		Номер артикула
Цвет:	Серый	880 101 00
Упаковка:	25 кг/10 кг	
Степень блеска:	-	
Отвердитель:	-	
Разбавитель:	ОЛИ-ЭП Разбавитель N 39956	800 391 01

Технические данные:

Жизнестойкость рабочей смеси:		-
Срок хранения в закрытой заводской упаковке:		6 месяцев
Теоретическая укрывистость (один слой):		9 м ² /кг
Толщина сухой лаковой пленки		15 – 25 мкм
Сушка (стандартный климат согласно ДИН EN 23270): (23 °C / 50 % относит. влажность воздуха)	Пылеустойчивое состояние	10 мин.
	Можно касаться	20 мин.
	Шлифовка	-
	Полное высыхание	1 час
	Нанесение последующего слоя лака	30 мин.
Ускоренная сушка:	Готов к химическим нагрузкам	7 дней
	Время промежуточной сушки (улетучивания растворителей)	5 мин.
	Время сушки (температура объекта)	15 мин. при 60 °C*
	Готов к монтажу	После охлаждения

Примечания

Содержимое упаковки перед применением тщательно взболтать.







Технология нанесения

Подготовка поверхности

Поверхность должна быть сухой и тщательно очищена от пыли, воска, жира и других загрязнений. Старые лаковые покрытия проверить на пригодность, несущую и адгезионную способность. Непригодные для дальнейшей отделки покрытия тщательно удалить и утилизировать согласно действующим положениям.

Сталь	Удалить остатки жиров с помощью ОЛИ-Универсального очистителя 9002 . Ржавчину и окислы удалить пескоструйным методом (степень чистоты SA 2½ согласно ДИН EN ISO 12944-4). При химической обработке поверхности соблюдать инструкции производителя химиката.
Алюминий	Удалить остатки жиров с помощью ОЛИ-Универсального очистителя 9002 и при необходимости провести тщательную шероховку поверхности (пескоструйная обработка, шлифовка). При химической обработке поверхности соблюдать инструкции производителя химиката.
Цинк	-
Синтетические материалы	-
Старые лакокрасочные покрытия	Старые лакокрасочные покрытия в хорошем состоянии, а также не термопластические покрытия нужно шлифовать. Алкидные лаковые покрытия должны быть полностью просушены.

Грунтование

Грунт	ОЛИ-ПВБ-ЭП Адгезионный Праймер 2100	
 Доля летучих веществ	544 г/ л	
 Соотношение лак-отвердитель (% вес.)	-	
 Распыление	Пневматическое распыление Сопло 1,4–2,0 мм Давление 2,5 – 5,0 бар	
 Разбавитель (Добавление %)	ОЛИ-ЭП Разбавитель N 39956 10 - 20%	
 Рабочая вязкость	25 - 50 сек. (воронка 4 мм)	
 Количество слоев	Нанесение одного слоя на всю поверхность.	
 Толщина пленки	15 – 25 мкм	