

## Technický list

### LAGOPOX PRIMER

#### 2K epoxidový základ

**Obj. č. / Odstín**            **PT240-7035, GREY – šedý cca RAL 7035**  
**PT240-8012, REDBROWN - červenohnědý**

**Stupeň lesku**                matný

**Oblast použití**            užitkové vozy, kontejnery, stroje a zařízení, převodové skříně

- Vlastnosti**
- velmi dobrá přilnavost na železo a ostatní kovy
  - vysoká antikorozi ochrana na bázi zinkfosfátu
  - odolnost proti zředěným kyselinám a louchům
  - není vhodný pro velmi agresivní látky

**Vhodné podklady**                    + = velmi dobrá přilnavost      o = přilnavost přezkoušet      - = žádná přilnavost

	10 : 1 hmotnostně s tužidlem LAGOPOX H011
Ocel	+
Neželezné podklady	+
Pozinkované podklady	+

#### Příprava podkladu

Povrch musí být čistý, suchý, bez mastnoty, bez zbytků okují, rzi a jiných uvolněných povrchových produktů, které mohou nepříznivě ovlivnit přilnavost. Vhodná příprava podkladu je otryskání podle EN ISO 12 944 / část 4, na stupeň SA 2<sup>1/2</sup>. Zde je důležité, zejména při venkovním skladování základovaných dílů, dodržet hloubku hrubosti povrchu.

Je možná také chemická úprava jako např. leptání, alkalické nebo kyselé odmaštění nebo aplikace přilnavostních činidel. Pozinkované, neželezné a nerezové podklady je nutné očistit vhodnými čistícími prostředky, v případě potřeby mohou být zdrsňeny či obroušeny, případně opatřeny vhodným základním nátěrem. Stávající neporušené epoxidové či polyuretanové nátěrové systémy dostatečně zdrsňit. Nesoudržné staré nátěry, které nevykazují dostatečnou adhezi musí být odstraněny. Doporučujeme provést zkoušku přilnavosti aplikací na zkušební ploše.

#### Technické údaje (závislé na odstínu)

	Jednotka	Hlavní složka	Směs s tužidlem LAGOPOX H011
Sušina hmotnostně	%	78 + / - 3	70 + / - 4
Sušina objemově	%	54 + / - 4	46 + / - 4
Dodací viskozita DIN EN ISO 2431	sek. / 6 mm / 20°C	18 – 20	
Hustota	g / cm <sup>3</sup>	1,80 + / - 0,05	1,55 + / - 0,05
Obsah VOC	g / ltr.	310 + / - 25	470 + / - 25

**Míchací poměr:**

Tužidlo	Hmotnostně	Objemově	Doba zpracovatelnosti
LAGOPOX H011 (obj.č. PT240-H011-01 / PT240-H011-10)	10 : 1	5 : 1	cca 6 hod. při 20°C

**Údaje k aplikaci:**

	Stlačený vzduch	Airless	Air-Mix
Viskozita ke zpracování dle DIN 53 211/4 mm při 20°C	20 - 22 sek.	30 - 50 sek.	30 - 50 sek.
Ředění	5 - 10 %	0 - 5 %	0 - 5 %
Velikost trysky	1,5 – 1,8 mm	0,280 – 0,330 mm	0,280 – 0,330 mm
Tlak	4,0 – 5,0 barů	120 – 180 barů	80 – 120 barů 1,5 – 3,0 barů přídavný vzduch
ESTA (elektrostaticky zpracovatelný)	<input checked="" type="checkbox"/> ano, bez přísad		

**Pokyny ke zpracování:**

Před použitím by měly být jednotlivé komponenty rozmíchány. Směs musí být důkladně promíchána po dobu min. 3 minut do dosažení homogenní směsi. Při míchání nesmí být do směsi vmíchány vzduchové bubliny.

Doporučujeme použít míchací zařízení. Viskozitu aktivované směsi upravte dle potřeby ředidlem LAGOPOX V246.

Dodržujte aplikační postup a dobu zpracovatelnosti. Konec doby zpracovatelnosti nelze vždy rozpoznat zvýšením viskozity.

Po vypršení doby zpracovatelnosti se nesmí směs již použít k aplikaci, případně dořeďovat pro další aplikaci.

V případě přerušení práce dodržujte předepsanou dobu zpracovatelnosti a veškeré aplikační nářadí a zařízení propláchněte výše uvedeným ředidlem.

Ihned po použití vyčistěte veškeré aplikační nářadí a zařízení a to několikrát. Četnost čištění závisí na množství zpracované nátěrové hmoty, teplotě a uplynulém čase. V případě sušení odstraňte z kabiny aplikační zařízení, pistole, hadice.

**Doporučená minimální tloušťka** 60 µm suché vrstvy; odpovídá ≈ 130 µm mokré vrstvy

**Teoretická vydatnost** 5,0 - 5,5 m<sup>2</sup> / kg při 60 µm suché vrstvy

**Praktická vydatnost** závislá na postupu aplikace popř. faktoru ztráty

**Ředidlo/čištění** LAGOPOX V246 (obj. č. PT240-V06-05)

**Vlastnosti zasychání při 60 µm suché vrstvy:**

<b>Sušení na vzduchu při 20 °C</b>	suchý na prach	cca 30 min.
	nelepivý	cca 60 min.
	suchý na dotek	cca 4-5 hod.
	přelakovatelný	cca 2-3 hod.
<b>Sušení teplem</b>	do 80°C po 20 minutách odvětrání možné	

Doba zasychání je závislá na podmínkách prostředí (teplota prostředí, teplota natíraného objektu, vzdušná vlhkost, pohyb vzduchu, atd.) a nanesené vrstvě. Teplota podkladu by v průběhu aplikace a vytvrzování měla být alespoň 3 °C nad rosným bodem. Ideální teplota podkladu je při aplikaci a v průběhu vytvrzování mezi +15 °C a +25 °C.

**Velikost obalu hlavní složky** 10 kg, 30 kg

**Velikost obalu tužidla** 1 kg, 10 kg

**Skladování** Hlavní složka 12 měsíců v uzavřeném originálním obalu  
Složka tužidla 6 měsíců v uzavřeném originálním obalu

Tento produkt je pouze pro profesionální použití. Ohledně údajů o zdraví a bezpečnosti nahlédněte prosím do bezpečnostního listu. Uvedené informace slouží pouze pro informaci. Každá osoba, která použije tento produkt bez předchozího se seznámení s ním a jeho použitím, tak činí na vlastní riziko a dodavatel nepřebírá zodpovědnost za konečný výsledek a škody vzniklé nesprávným použitím. Vymínáme si právo na občasnou změnu informací obsažených v tomto technickém listě na základě zkušeností a stálého vývoje našich produktů. Dobu schnutí může ovlivnit síla nástřiku, vlhkost a teplota pracovního prostředí.