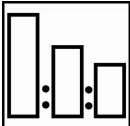
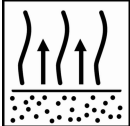
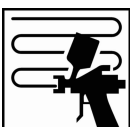


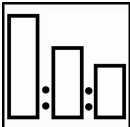
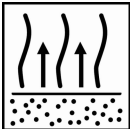
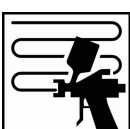
Primer Surfacer EP II

ENDAST FÖR YRKESMÄSSIG ANVÄNDNING

Beskrivning	
2K, VOC-godkänd, kromatfri epoxy primer-surfacer med god vidhäftning och bra rostskydd för alla underlag inom billackeringsindustrin. För både nya delar och reparationer.	
Slipgrund	
	100 Primer Surfacer EP II 50 Primer Surfacer EP II Härdare 40 Autoclear LV Superior Reducer Fast/Plus Reducer
	Använd Sikkens blandningssticka # 12 Grön
	Färgmunstycke: 1.5-1.7 mm Spruttryck: 1.7-2.2 bar vid luftintaget HVLP max 0.6-0.7 bar vid luftmunstycket
	1-3 x 1 skikt
	Mellan skikten: 5-10 minuter vid 20°C Före torkning i ugn: 5-10 minuter vid 20°C
	8 timmar vid 20°C Vid sprutning av 3 skikt 45 minuter vid 60°C
	Slutligt slipsteg: P240-P320 Se TDS S8.06.01
	Övermålningsbar med alla Sikkens grundfärger och topplacker
	Använd lämplig skyddsutrustning Akzo Nobel Car Refinishes rekommenderar användning av friskluftsmask

Primer Surfacer EP II

ENDAST FÖR YRKESMÄSSIG ANVÄNDNING

Beskrivning	
2K, VOC-godkänd, kromatfri epoxy primer-surfacer med god vidhäftning och bra rostskydd för alla underlag inom billackeringsindustrin. För både nya delar och reparationer.	
Non-sanding / Som grundfärg före polyesterspackel	
	100 Primer Surfacer EP II 50 Primer Surfacer EP II Härdare 50 Autoclear LV Superior Reducer Fast
	Använd Sikkens blandningssticka # 2 Blå
	Färgmunstycke: 1.3-1.6 mm Spruttryck: 1.7-2.2 bar vid luftintaget HVLP max 0.6-0.7 bar vid luftmunstycket
	1 skikt
	45 minuter vid 20°C 15 minuter vid 60°C Måla över inom 48 timmar vid 20°C
	Övermålningsbar med alla Sikkens grundfärger och topplacker
	Använd lämplig skyddsutrustning Akzo Nobel Car Refinishes rekommenderar användning av friskluftsmask

Primer Surfacer EP II

ENDAST FÖR YRKESMÄSSIG ANVÄNDNING

Beskrivning

2K, VOC-godkänd, kromatfri epoxy primer-surfacer med god vidhäftning och bra rostskydd för alla underlag inom billackeringsindustrin. För både nya delar och reparationer.

Lämpliga underlag

Gamla lackytor	Aluminium
Stål	Glasfiberförstärkt polyesterlaminat
Förzinkat stål	Polyesterspackel
Direkt applicering på rengjord OEM elektrodopp	Sikkens Polysurfacer
Slipad OEM elektrodopp	Trä
Karbonfiber	

Primer Surfacer EP II ger adekvat vidhäftning och korrosionsskydd vid sprutning direkt på stål, förzinkat stål och aluminium. Applicera inte denna produkt på underlag som förbehandlats med kemiska rengöringsmedel. På grund av att det finns många olika slags aluminium, är det inte möjligt att garantera att alla är lämpliga som underlag.

Spruta inte Primer Surfacer EP II direkt på Sikkens Washprimer.

Primer Surfacer EP II kan appliceras på hårda plastdetaljer som förbehandlats med; Plastoflex Primer eller 2K Plastic Primer. Applicera ej på termoplaster.

Produkt och tillbehör

Primer Surfacer EP II

Härdare

Primer Surfacer EP II Härdare

Förtunning

Autoclear LV Superior Reducer Fast
Plus Reducer Fast; spot och panel reparationer, temperature: 15°C-25°C.
Plus Reducer Medium; spot, panel och stora reparationer, temperature: 20°C-30°C.
Plus Reducer Slow; stora reparationer och hela objekt, temperature: 25°C-35°C.

Kemisk basråvara

Primer Surfacer EP II: Epoxyharts
Primer Surfacer EP II Härdare: Aminoharts

Primer Surfacer EP II

ENDAST FÖR YRKESMÄSSIG ANVÄNDNING

Förbehandling av underlaget



Avlägsna föroreningar från ytan före slipning med lämpligt medel.
Rengör underlaget med varmt tvålat vatten, skölj med rent vatten.



Slipgrund; slutligt slipsteg; P240 - P320 torrt
Slipgrund; slutligt slipsteg på stål; P120 - P240 torrt
Sikkens polyesterspackel och Polysurfacer; avsluta med P180 - P240 torrt
För detaljerad beskrivning av förbehandling av underlaget, se TDS S8.06.02



Före sprutning av primer / filler / surfacer, rengör och avfetta underlaget med rätt typ av avfettningsmedel.
Vid spacklade ytor, undvik kontakt med vatten (som t.ex. vattenbaserade avfettningsmedel).

Rör om före användning



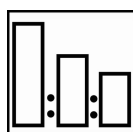
Rör om Primer Surfacer EP II noggrant före användning.

Nyansering

Primer Surfacer EP II kan nyanseras med upp till 5 volym% med;
Autocryl Plus LV MM mixbaser (utan härdare).

*Primer Surfacer EP II måste efter mixning av kulör röras om noggrant före tillsats av härdare.
Rör sedan om igen före tillsats av förtunning.*

Blandningsförhållande



Slipgrund
100 Primer Surfacer EP II
50 Primer Surfacer EP II Härdare
40 Autoclear LV Superior Reducer Fast

100 Primer Surfacer EPII
50 Primer Surfacer EPII Hardener
40 Plus Reducers

Non-sanding
100 Primer Surfacer EP II
50 Primer Surfacer EP II Härdare
50 Autoclear LV Superior Reducer Fast

Primer Surfacer EP II

ENDAST FÖR YRKESMÄSSIG ANVÄNDNING

Sprututrustning / spruttryck



Sprutpistol

Färgmunstycke

Spruttryck

Sanding

Överliggande kopp

1.5-2.0 mm

1.7-2.2 bar vid sprutpistolens luftintag

HVLP max 0.6-0.7 bar vid luftmunstycket

Non Sanding

Överliggande kopp

1.3-1.6 mm

1.7-2.2 bar vid sprutpistolens luftintag

HVLP max 0.6-0.7 bar vid luftmunstycket

För maximal skiktbyggnad, använd ett stort färgmunstycke och lägre spruttryck.

Brukstid

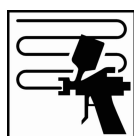
Sanding

Non-sanding

4 timmar vid 20°C

6 timmar vid 20°C

Bearbetning



Slipgrund

Spruta först ett skikt över hela den slipade ytan. Spruta sedan det andra och tredje skiktet inom föregående skikt. Vid bearbetning av en hel panel, spruta 2-3 skikt över hela delen (beroende på önskad skiktbyggnad).

Låt avlufta mellan varje skikt till ytan antagit ett matt utseende; detta hjälper också till att uppnå hög filmtjocklek. Forcera inte avluftningen genom att blåsa luft på ytan.

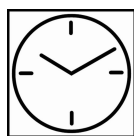
Avluftningstiden mellan skikten beror på omgivande temperatur, sprutad filmtjocklek och luftväxling.

För maximal skiktbyggnad, använd ett brett färgmunstycke och ett lågt spruttryck.



Vid applicering med pensel, tillsätt ej förtunning.

Torktid – slipgrund



20°C
8 timmar

40°C
2 timmar

60°C
45 minuter

Torktiderna baseras på rekommenderad applicering (3 skikt) och objekttemperatur.



Låt avlufta 5 min före torkning med IR.

Objekttemperaturen får ej överstiga 100°C under torkning.

För mer detaljerad information om IR-torkning; se TDS S9.01.01



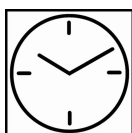
Slutligt slipsteg P320 (torrt)

- o Inledande slipsteg får utföras med grövre slipkorn; P240
- o Slipstegen bör ej vara mer än "100" slipkorn i taget.
- o För detaljerad information, se TDS S8.06.02

Primer Surfacer EP II

ENDAST FÖR YRKESMÄSSIG ANVÄNDNING

Torktid – non-sanding



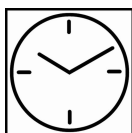
45 minuter vid 20°C

15 minuter vid 60°C

Måla över inom 48 timmar vid 20°C

Torktiderna baseras på rekommenderad applicering (1 skikt) och objekttemperatur.

Torktid – som grundfärg före applicering av polyesterspackel



16 timmar vid 20°C

Torktiden baseras på 1 skikt Primer Surfacer EP II med maximal filmtjocklek 25 µm.



Halv styrka 3 minuter

Full styrka 10 minuter

Låt avlufta 5 min före torkning med IR.

Objekttemperaturen får ej överstiga 100°C under torkning.

För mer detaljerad information om IR-torkning; se TDS S9.01.01



Applicering av polyesterspackel

Mattera Primer Surfacer EP II efter torkning med P240 för optimal vidhäftning.

Polysurfacer; följ liknande procedur som med polyesterspackel.

Se TDS för respektive produkt för instruktioner vad gäller applicering och slipning.



Före sprutning av primer / filler / surfacer, rengör och avfetta underlaget med rätt typ av avfettningsmedel.

Vid spacklade ytor, undvik kontakt med vatten (som t.ex. vattenbaserade avfettningsmedel).

Övermålningsbar med

Alla Sikkens grundfärger och topplacker

Filmtjocklek

		µm
Sanding	Per skikt	30-35
	Per 3 skikt	90-105
Roller applicering	Per skikt	na
	Per 3 skikt	na
Non Sanding (vått-i-vått)	Per skikt	25-30
	Per 1 skikt	25-30

Applicering av max 1 skikt på +/- 25 µm rekommenderas före applicering av polyester bodyfiller.

Primer Surfacer EP II

ENDAST FÖR YRKESMÄSSIG ANVÄNDNING

Teoretisk sträckförmåga

	m ² /liter
Sprutfärdig blandning vid 1 µm torr filmtjocklek Sanding	± 388
Sprutfärdig blandning vid 1 µm torr filmtjocklek Non sanding (vått-i-vått)	± 370

Rengöring av utrustning

Sikkens Löser eller lösningsmedelsburna sprutpistolvtvättmedel

VOC

EU:s VOC gränsvärde för denna produkt (produktkategori: IIB.a) som sprutfärdig blandning är max 540 g/l. VOC-halten i denna produkt som sprutfärdig blandning är max 540 g/l.

Förvaring

Förvara nya produkter i obruten förpackning, och öppnade produkter med väl förslutet lock mellan 10°C och 35°C. Undvik för stora fluktuationer i temperatur; optimal förvaringstemperatur är ±20°C.

o Se TDS S9.01.02 Lagringstid CR-produkter

Akzo Nobel Car Refinishes AB
Adress: Box 224, 135 27 Tyresö
Tel: +46 (0)8 503 04 100

ENDAST FÖR YRKESMÄSSIG ANVÄNDNING

Viktig information: Informationen i detta datablad är inte tänkt att vara fullständig och är baserad på vår nuvarande kunskap samt gällande lagar; varje person som använder denna produkt för annat ändamål än det som uttryckligen rekommenderas i det tekniska databladet utan att först ha erhållit skriftlig bekräftelse från oss om lämpligheten att använda produkten för ändamålet i fråga gör detta på egen risk. Det är alltid användarens ansvar att vidta nödvändiga åtgärder för att uppfylla de krav som ställs i lokala lagar och bestämmelser. Läs alltid databladet vad angår materialsäkerhet och det tekniska databladet vad angår produkten om sådana finns. Alla råd som vi ger eller annat uttalande från oss om produkten (angivna i detta datablad eller på annat sätt) är enligt vår uppfattning riktiga men vi har ingen kontroll över kvaliteten på underlaget eller de många faktorer som kan påverka användningen och appliceringen av produkten. Om vi inte särskilt och skriftligen kommit överens om annat påtar vi oss inget som helst ansvar för produktens prestanda eller för förlust eller skada som kan uppstå vid användningen av produkten. För de produkter som vi levererar och för de tekniska råd som vi lämnar gäller våra standard leveransvillkor. Ni bör efterfråga en kopia av dessa villkor och läsa dem noggrant. Informationen i detta datablad kan ändras från tid till annan mot bakgrund av nya erfarenheter och vår policy om kontinuerlig utveckling. Det är användarens ansvar att före användningen av produkten förvissa sig om att detta datablad är det aktuella.

Produktnamn nämnda i detta datablad är varumärken tillhörande, eller licensierade av, Akzo Nobel.

Huvudkontor

Akzo Nobel Car Refinishes B.V., PO Box 3 2170 BA Sassenheim, The Netherlands. www.sikkensvr.com