

Sea-Speed™ V4 DTM metallipinnoilla ja G.C. gelcoatille

TUOTETIEDOT JA OMINAISUUDET @ 25° C

Rakenne:	Kaksikomponenttinen polysiloksaaniepoksimaali	Tela/pensseliyhdistelmällä työskennellessä kuivakalvopaksuus on tyypillisesti n. 75 mikronia ja teoreettinen riittävyys 13,30 m ² ko. kalvopaksuudella.
Kuivuminen:	Kemiallinen reaktio	Tarvittavien maali-kerrosten määrä on ilman pohjaprimeriä 4 kerrosta eli kuivakalvopaksuus yhteensä 300 mikronia. Maalin teoreettinen riittävyys on tällöin 3,33 m ² /litra tarvittavaan neljään maali-kerrokseen.
Kiinteiden ainesosien osuus: 90 %		
VOC sisältö:	76 g/l (haihtuvat orgaaniset yhdisteet)	Mikäli veneessä on entuudestaan epoksipraimerivedeneristys, riittää 2-3 75 mikronin (kuivakalvopaksuus) maali-kerrosta ja tällöin teoreettinen riittävyys on n. 6,65 m ² /litra kahdella maali-kerroksella.
Tiheys:	1.34 g/cm ³	Maalattaessa vanhalle epoksipraimeripinnalle suosittelemme käyttämään ohutta väli-epoksipraimerikerrosta maalin kiinnittymisen varmistamiseksi, koska epoksipinnat eivät kiinnity enää toisiinsa kemiallisesti ja riittävän mekaanisen ankkuroitumisprofiilin saavuttaminen hiomalla erittäin kovan epoksipintaan on haasteellista.
Leimahduspiste:	Epoksiharts: > 93° C Kovettaja: > 93° C	Märkäkalvopaksuus on tarvittaessa helposti mitattavissa maali-kaupasta satavalla edullisella märkäkalvopaksuusmittarilla.
Varastointiaika:	Vähintään 12 kk	Tarvittavien maali-kerrosten määrän voi myös arvioida maalattavan pinnan ja arvioidun ja toteutuneen maalin menekin mukaan.
Sekoitusuhde:	1:1 tilavuuden mukaan: 1 osa A:ta (kovettaja) 1 osa B:tä (harts)	
Kiilto:	Korkea	
Ohennin:	Ei saa ohentaa! Laske viskositeettia varastoimalla yli 23° C lämmössä. Viskositeettia voidaan laskea myös sekoittamalla ainesosat A ja B ensin erillään.	
Välineiden pesu:	Hyväksytty epoksiohennin tai MEK	

Tekniset tiedot

Sekoitusuhde:	1:1 tilavuuden mukaan
Käyttöaika:	75 minuuttia @ 25° C Kosketuskuiva: 4 tuntia Käsittelykuiva: 12 tuntia
Uusi maali-kerros:	minimi 3 tuntia / enimmillään 36 tuntia @ 25° C
Vesillelasku:	lyhimmillään 16 tuntia*
Täysin kuivunut:	72 tuntia

* Kuivumisaika vesillelaskuun pitenee kuudella tunnilla jokaista 6,25 ° C asteen jaksoa kohden, lämpötilan ollessa 25 ° C.
Kuivumisaika on siten 28 tuntia 12,5 ° C lämmössä.

Pakkauskoost

- A. 0,6 L (2 x 0,3 L)
- B. **1,5 L (2 x 0,75 L)** vakiovarastokoko
- C. 2 L (2 x 1 L)
- D. 20 L (2 x 10 L) ja 2 x 20 L

Riittävyys/peitto

Teoreettinen:	n. 34 m ² / litra 25 mikronin (0,025 mm) kuivakalvopaksuus.
----------------------	--

Tela/pensseliyhdistelmällä työskennellessä kuivakalvopaksuus on tyypillisesti n. 75 mikronia ja teoreettinen riittävyys 13,30 m² ko. kalvopaksuudella.

Tarvittavien maali-kerrosten määrä on ilman pohjaprimeriä 4 kerrosta eli kuivakalvopaksuus yhteensä 300 mikronia. Maalin teoreettinen riittävyys on tällöin 3,33 m²/litra tarvittavaan neljään maali-kerrokseen.

Mikäli veneessä on entuudestaan epoksipraimerivedeneristys, riittää 2-3 75 mikronin (kuivakalvopaksuus) maali-kerrosta ja tällöin teoreettinen riittävyys on n. 6,65 m²/litra kahdella maali-kerroksella.

Maalattaessa vanhalle epoksipraimeripinnalle suosittelemme käyttämään ohutta väli-epoksipraimerikerrosta maalin kiinnittymisen varmistamiseksi, koska epoksipinnat eivät kiinnity enää toisiinsa kemiallisesti ja riittävän mekaanisen ankkuroitumisprofiilin saavuttaminen hiomalla erittäin kovan epoksipintaan on haasteellista.

Märkäkalvopaksuus on tarvittaessa helposti mitattavissa maali-kaupasta satavalla edullisella märkäkalvopaksuusmittarilla.

Tarvittavien maali-kerrosten määrän voi myös arvioida maalattavan pinnan ja arvioidun ja toteutuneen maalin menekin mukaan.

Maalausolosuhteet:

Täydelliset tee-se-itse maalausohjeet erillisellä liitteellä!

Poista aiemmat maali-kerrokset/antifoulingmaali vanhaan praimer- tai metalli/gelcoat-pintaan asti.
Maalattavan pinnan tulee olla puhdas, kuiva ja pinta karhennettu.

Käsiteltävän pinnan ja ympäröivän lämpötilan tulee olla yli +10° C ja 3° C yli ilman kastepistelämpötilan. Paras työskentelylämpötila on +15° C - +20° C. Ympäri- vuorokautinen lämpötila tulee kohteen ympärillä olla koko kuivumisaikana yli +6° C, muutoin maali ei kovetu ja syntyy valumia!
Alhaisin maalauslämpötila maalauksessa on ollut +6° C, maaliseoksen tulee tällöin olla +25° C.

Sea Speed V4:n valumaherkkyys on alhainen ja reunapeittävyys korkea. On huolehdittava, jottei maali pääse valumaan. Mahdolliset valumat voidaan hioa 320 vesihioimapaperilla maalin kuivuttua.

Mahdolliset epätasaisuudet roskista kannatta myös poistaa vesihionnalla maalauskerrosten välillä.

Alhaisemmissa lämpötiloissa saattaa kovettumisprosessissa syntyä epoksimaaleille tyypillistä amiinihikoilua. Pyyhi nukkaamattomalla liinalla mahdollinen maalista hikoillut amiiniperäinen kosteus pois ennen uutta maali-kerrosta.

Käyttöturvallisuus:

Turva- ja hygieniaohjeita löytyy tuotteen käyttöturvallisuustiedotteesta.

SeaCoat TECHNOLOGY, LLC. Houston, Texas. USA

www.seacoat.com

Maahantuojat: Revercon Oy, Espoo, puh. 0451 242 949

www.revercon.fi info@revercon.fi