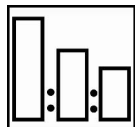
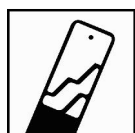


### Opis

Szybkoschnący, bezchromianowy, dwukomponentowy epoksydowy podkład klasy HS odpowiedni na śrutowane powierzchnie stalowe. Przeznaczony na nowe karoserie, a także do napraw lakierniczych pojazdów użytkowych, ciężarówek, autobusów, naczep.



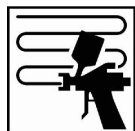
100	Autocoat BT LV 250 Primer EP
50	Autocoat BT LV 250 Primer EP Hardener
40	Autocoat BT LV 250 Primer EP Reducer



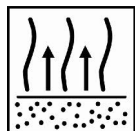
# 12



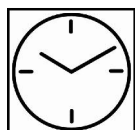
Zasilanie grawitacyjne HR Airless Airmix	Dysza:	Ciśnienie robocze:
	1.5-1.7 mm	1.7-2.2 bar na wlocie
	4.13-5.13	150-200 bar
	4.13-5.13	90-110 bar



2 x 1 warstwa



Między warstwami:	Przed suszeniem:
5-10 minut w 20°C	5-10 minut w 20°C



Czas schnięcia:	20°C	60°C
	45 - 90 min.	30 min.



Pokrywalny przez: Sikkens 2K Topcoats



Stosować właściwe środki ochrony osobistej  
AkzoNobel Car Refinishes rekomenduje stosowanie masek zasilanych czystym sprężonym powietrzem.

Przeczytaj wszystkie informacje zawarte w Dokumentacji Technicznej - TDS

# LV 250 Primer EP 2505-001/005

TYLKO DO PROFESJONALNEGO UŻYTKU

**Opis:**

Szybkoschnący, bezchromianowy, dwukomponentowy epoksydowy podkład klasy HS odpowiedni na śrutowane powierzchnie stalowe. Przeznaczony na nowe karoserie, a także do napraw lakierniczych pojazdów użytkowych, ciężarówek, autobusów, naczep.

**Produkt i dodatki:**

LV 250 Primer EP	2505-001/005
LV 250 Primer EP Hardener Medium	2505-104
LV 250 Primer EP Hardener HB	2505-105
LV 250 Primer EP Reducer Medium	2505-204
LV 250 Primer EP Reducer Slow	2505-205

**Podstawowe surowce:**

LV 250 Primer EP 2505-001/005	: żywice epoksydowe
LV 250 Primer EP Hardener Medium 2505-104	: żywice poliamidowe
LV 250 Primer EP Hardener HB 2505-105	: żywice poliamidowe
LV 250 Primer EP Reducer Medium/Slow	: rozpuszczalniki

**Odpowiednie podłoża:**

- Istniejące wykończenia, z wyjątkiem wykończeń termoplastycznych
- Śrutowana stal i aluminium
- Zinctec (patrz uwaga 1)
- Stal ocynkowana ogniowo i Zincor
- Stal nierdzewna
- Aluminium (patrz uwaga 2)
- Laminaty poliestrowe i sklejka
- Drewno
- Interzinc 52E
- Szpachlówki poliestrowe Sikkens

**Uwagi:**

1. Przed aplikacją LV 250 Primer EP na stal ocynkowaną, elementy przeznaczone do lakierowania należy suszyć w 60°C w celu uniknięcia gazowania.
2. Nie zaleca się używania LV 250 Primer EP na konstrukcje aluminiowe nitowane.
3. Nie nakładać na powierzchnie, które były wcześniej czyszczone chemicznie lub na podkłady reaktywne.

# LV 250 Primer EP 2505-001/005

TYLKO DO PROFESJONALNEGO UŻYTKU

## Przygotowanie powierzchni

- Istniejące wykończenia: Odtłuścić używając LV 350 Antistatic Silicone Remover i przeszlifować na sucho papierem P280.
- Śrutowana stal: Oczyszczyć metodą śrutowania do uzyskania normy Sa 2,5-3.
- Stal nierdzewna: Odtłuścić używając LV 350 Antistatic Silicone Remover i przeszlifować na sucho papierem P180 lub odtłuścić używając LV 350 Antistatic Silicone Remover i zmatować Scotch Brite typ A (czerwony).
- Stal cynkowana ogniowo, Zincor oraz aluminium: Odtłuścić używając LV 350 Antistatic Silicone Remover i zmatować Scotch Brite typ A (czerwony).
- "twarde" aluminium: Oczyszczyć używając 800 Degreaser i przeszlifować na sucho papierem P120 i P240.
- "miękkie" aluminium: Oczyszczyć używając 800 Degreaser i przeszlifować na sucho papierem P240 i P360/P400.
- Laminaty poliestrowe i sklejka: Odtłuścić używając LV 350 Antistatic Silicone Remover i przeszlifować na sucho papierem P280 lub zmatować Scotch Brite typ A (czerwony).
- Drewno: Szlifować na sucho papierem P180, aż do uzyskania gładkiej powierzchni.
- Szpachłówki poliestrowe Sikkens: Odtłuścić używając LV 350 Antistatic Silicone Remover i przeszlifować na sucho papierem P180-P280.

---

## Dobarwianie:

LV 250 Primer EP (bez utwardzacza) można dobarwiać do 5 % wagowo tonerami/kolorami Topcoat LV 250, LV 351, LV 252, LV 352 lub Tintflex.

---

## Proporcje mieszania objętościowo:

### Mieszanka A:

- 100 części LV 250 Primer EP
- 50 części LV 250 Primer EP Hardener Medium
- 40 części LV 250 Primer EP Reducer Medium lub Slow

### Mieszanka B opracowana specjalnie do uzyskania grubych warstw:

- 4 części LV 250 Primer EP
- 1 część LV 250 Primer EP Hardener HB

### Mieszanka C opracowana specjalnie do aplikacji airmix i airless:

- 100 części LV 250 Primer EP
- 50 części LV 250 Primer EP Hardener Medium
- 25 części LV 250 Primer EP Reducer Slow lub Standard

## Uwaga:

Opcjonalnie można dodać LV 250 Primer EP Reducer Medium lub Slow do mieszanki B w ilości odpowiadającej proporcji mieszania 4:1:1 objętościowo.

---

## LV 250 Primer EP 2505-001/005

TYLKO DO PROFESJONALNEGO UŻYTKU

**Lepkość natryskowa:**

Mieszanina **A**: 23-25 s DIN Cup 4 w 20°C  
Mieszanina **B**: Za duża lepkość mieszaniny, aby zmierzyć kubkiem DIN 4  
Mieszanina **C**: Za duża lepkość mieszaniny, aby zmierzyć kubkiem DIN 4

---

**Trwałość po zmieszaniu:**

Mieszanina **A**: 4 godz. w 20°C  
Mieszanina **B**: 8 godz. w 20°C  
Mieszanina **C**: 4 godz. w 20°C

---

**Dysza pistoletu natryskowego i ciśnienie robocze:**

<b>Pistolet:</b>	<b>Dysza:</b>	<b>Ciśnienie robocze:</b>
Zasilanie grawitacyjne HR:	1.5-1.7 mm	1.7–2.2 bar na wlocie
Zasilanie ssące HR:	1.8-2.2 mm	1.7–2.2 bar na wlocie
Airmix (mieszanina <b>C</b> ):	4.13/ 5.13	90-110 bar <sup>1</sup>
Airless (mieszanina <b>C</b> ):	4.13/ 5.13	150-200 bar <sup>1</sup>
Zasilanie ciśnieniowe:	1.1-1.2 mm	3-5 bar ciśnienie rozpylania ± 1 bar ciśnienie materiału

<sup>1</sup> Zalecane jest użycie pompy o przełożeniu min. 30:1

---

**Aplikacja:**Pistolet

Mieszanina **A** : Nałożyć 1-2 pojedyncze warstwy, z czasem na odparowanie 5-10 minut między warstwami.

Airless/Airmix

Mieszanina **A** : Nałożyć 1 krzyżową lub 2 pojedyncze warstwy.  
Mieszanina **B/C** : Nałożyć 1 warstwę napyloną, a następnie od razu mokrą warstwę.

Pędzel

Mieszanina **A/B** : Nie dodawać rozcieńczalnika do obu mieszanin.

---

**Grubość powłoki:**

Mieszanina **A** : Ok. 20-25 µm po wysuszeniu dla każdej pojedynczej mokrej warstwy  
Mieszanina **B** : Ok. 80-100 µm po wysuszeniu dla każdej pojedynczej mokrej warstwy  
Mieszanina **C** : Ok. 50-60 µm po wysuszeniu dla każdej pojedynczej mokrej warstwy

---

# LV 250 Primer EP 2505-001/005

TYLKO DO PROFESJONALNEGO UŻYTKU

**Teoretyczne zużycie materiału:**

Mieszanina A	: 7.2 m <sup>2</sup> /l mieszaniny gotowej do użycia przy 50 µm
Mieszanina B	: 5.0 m <sup>2</sup> /l mieszaniny gotowej do użycia przy 100 µm
Mieszanina C	: 4.2 m <sup>2</sup> /l mieszaniny gotowej do użycia przy 100 µm

**Uwaga:**

Praktyczny stopień pokrycia zależy od wielu czynników, takich jak: kształt obiektu, chropowatość podłoża, metody nakładania oraz warunki pracy.

**Czyszczenie sprzętu:**

Użyć LV 250 Primer EP Reducer Medium/Slow

**Czasy schnięcia:**

10°C

20°C

40°C

60°C

**Pokrywalny przez szpachlówki:**

przy maksimum 40 µm, po: 2 godz. 45 min. 30 min. 15 min.

**Pokrywalny przez filler lub lakier nawierzchniowy:**

w przypadku użycia LV 250 Primer EP Reducer Medium

przy 80 µm, po: 1½ godz. 45 min. 30 min. 15 min.

w przypadku użycia LV 250 Primer EP Reducer Slow

przy 80 µm, po: 2 godz. 1½ godz. 1 godz. 30 min.

**Uwagi:**

- Po przekroczeniu czasu suszenia 48 godz. w 20°C warstwę LV 250 Primer EP trzeba przeszlifować papierem P360-P400 przed nałożeniem lakieru nawierzchniowego.
- W celu uzyskania dobrej przyczepności i odporności antykorozyjnej należy nałożyć co najmniej 40-50 µm LV 250 Primer EP.

**Zalecane gradacje papierów ściernych przed aplikacją lakieru nawierzchniowego (w razie potrzeby):**

Szlifowanie na sucho: P280-P360

**Pokrywalny przez:**

- Szpachlówki poliestrowe
- LV 250 Topcoat MM/RM
- LV 250 Topcoat IC RM
- LV 350 Filler Beige/Gray
- LV 350 Filler Varicolor
- LV 351 Topcoat MM/RM
- LV 252 Topcoat High Pressure
- LV 352 Topcoat Premium

# LV 250 Primer EP 2505-001/005

TYLKO DO PROFESJONALNEGO UŻYTKU

**LZO:**

Limit według wymagań UE (kategoria produktu: IIB.C) w postaci gotowej do użycia – maks. 540 g/l LZO.  
Zawartość LZO dla tego produktu gotowego do użycia wynosi maksymalnie 540 g/l.

---

**Opakowanie:**

LV 250 Primer EP 2505-001: 5L w 5-litrowej puszcze, 10L w 20-litrowym hoboku, 20L w 20-litrowym hoboku  
LV 250 Primer EP Varicolor 2505-005: 5L w 5-litrowej puszcze  
LV 250 Primer EP Hardener Medium 2505-104: 5L w 5-litrowej puszcze, w 200-litrowej beczce, 1000L w 1000- litrowym kontenerze  
LV 250 Primer EP Hardener HB 2505-105: 5L w 5-litrowej puszcze, 25L in 30- litrowym hoboku

---

**Kolor:**

2505-001: Szary, Beżowy

---

**Okres przechowywania:**

LV 250 Primer EP	1½ roku
LV 250 Primer EP Hardener Medium	1 rok
LV 250 Primer EP Hardener HB	1 rok
LV 250 Primer EP Reducer Medium	4 lata
LV 250 Primer EP Reducer Slow	4 lata

---

**Przechowywanie produktu:**

Czas przechowywania jest określony dla produktu w szczelnie zamkniętym opakowaniu i w temperaturze 20°C. Należy unikać skrajnych różnic temperatur.

Minimalna temperatura przechowywania:	5°C
Maksymalna temperatura przechowywania:	35°C

---

## LV 250 Primer EP 2505-001/005

TYLKO DO PROFESJONALNEGO UŻYTKU

**Dane BHP dotyczące****Autocoat BT LV 250 Primer EP 2505-001/005 i dodatków:**

Wyłącznie do profesjonalnego użytku (patrz karta charakterystyki produktu).

Sprawdzić etykietę produktu/kartę charakterystyki.

Użytkownicy tych produktów są zobowiązani do przestrzegania ustawowo obowiązujących w danym kraju przepisów dotyczących BHP i postępowania z odpadami.

AkzoNobel Car Refinishes Polska Sp. z o.o.  
The Park Warsaw Budynek B1  
ul. Krakowiaków 48, 02-255 Warszawa

**DO PROFESJONALNEGO UŻYTKU Z ODPOWIEDNIMI ŚRODKAMI OCHRONY OSOBISTEJ I WYPOSAŻENIEM BHP**

**WAŻNA UWAGA** Informacje zawarte w niniejszej karcie charakterystyki nie są wyczerpujące na temat produktu, są zaś oparte na obecnym stanie naszej wiedzy oraz bieżących przepisach: każda osoba stosująca produkt do innych celów niż zalecane w karcie informacji technicznej, bez uprzedniego uzyskania naszej pisemnej zgody na jego inne niż zalecane użytkowanie stosuje go na własną odpowiedzialność i ryzyko. Użytkownik we wszystkich przypadkach jest odpowiedzialny za spełnienie wszystkich czynności, związanych z przestrzeganiem obowiązujących przepisów i postanowień. Należy zawsze przeczytać Kartę Charakterystyki i Kartę Informacji Technicznej dla danego produktu, jeśli taka jest dostępna. Niniejsze dane są zebrane i opracowane na podstawie stanu najlepszej naszej wiedzy (w tej Karcie lub innym dokumencie), ale nie stanowią one gwarancji właściwości produktu, ani specyfikacji jakościowej i nie mogą być podstawą do reklamacji. A zatem wykorzystanie podanych informacji, jak i stosowanie produktu nie jest kontrolowane przez producenta chyba, że istnieją pisemne umowy. W przeciwnym razie producent nie bierze na siebie jakiegokolwiek odpowiedzialności za stan produktu, jego stratę lub zniszczenie podczas jego użytkowania. Wszystkie produkty i specyfikacje techniczne są dostarczane zgodnie z zawartymi umowami i warunkami sprzedaży. Odbiorca zawsze powinien żądać kopii umowy i przejrzeć ją bardzo dokładnie. Informacje zawarte w Karcie Charakterystyki mogą podlegać modyfikacji w świetle zmian w przepisach, stanie wiedzy, doświadczeniu i ciągłej polityki rozwoju. Osoba stosująca produkt jest zobowiązana do wcześniejszego zweryfikowania tej Karty przed jego stosowaniem.

Wspomniane marki produktów w tej Karcie są znakami towarowymi zarejestrowanymi na rzecz AkzoNobel.

**Siedziba firmy**

AkzoNobel Car Refinishes B.V., PO Box 3 2170 BA Sassenheim, The Netherlands. [www.sikkenscv.com](http://www.sikkenscv.com)