

VŠEOBECNÉ INFORMÁCIE

SP5289 Universal Primer Filler White je veľmi pevný tmel s jednoduchou aplikáciou a vynikajúcimi brúsnyimi vlastnosťami.

POMER MIEŠANIA



3 : 1 Univerzálny základový tmel : 2K/MS tužidlo
+ max. 10% riedidlo
4 : 1 Univerzálny základový tmel : HS tužidlo
+ max. 15% riedidlo
6 : 1 Univerzálny základový tmel :
HS420 tužidlo + max. 25%

NASTAVENIE PIŠTOLE



	DÝŽA (MM)	TLAK VZDUCHU (BAR/PSI)
HVLP	1,3-1,8	2/29
HE (stredotlak)	1,3-1,8	1,6-1,8/23-26

APLIKÁCIA



1-3 vrstvy, 60-180 µm (2,4-7,2 mil)

ODVETRANIE A ČAS SUŠENIA



	SUŠENIE NA VDUCHU 20°C / 68°F	VYNÚTENÉ SUŠENIE 60°C / 140°F
Odvetranie	5 - 10 minút	Odvetranie 5 - 10 minút
Bez prachu	20 - 30 minút	Bez prachu -
Suché na manipuláciu	16 hodín	Suché na manipuláciu 20 - 30 minút
Suché na olepenie	16 hodín	Suché na olepenie 20 - 30 minút
Suché na brúsenie	16 hodín	Suché na brúsenie 20 - 30 minút
Suché na leštenie	-	Suché na leštenie -

PODKLAD



SP5289 Universal Primer Filler White by sa mal nanášať len na vhodne obrúsenú/ošmírgľovanú a odmastenú čistú oceľ ošetrenú základom a hliník ošetrený základom. Správne ošmírgľovaný GRP, polyesterové náterové tmely, základ OEM a staré náterové systémy v dobrom stave.

(Pre maximálnu trvanlivosť a ochranu proti korózii použite SP5499 Etch Primer.)

DOBA SPRACOVATEĽNOSTI PRI 20°C



20 - 30 minút

ZLOŽKY



SP2299 2K Hardener Very Fast
SP2099 2K Hardener Medium
SP2199 2K Hardener Slow
SP2098 MS Hardener Fast
SP2198 MS Hardener Medium
SP2298 MS Hardener Slow
SP2515 HS Hardener Ultra Fast
SP2511 HS Hardener Fast
SP2501 HS Hardener Medium
SP2521 HS Hardener Slow
SP3199 Thinner Medium
SP3299 Thinner Slow
SP2499 HS420 Hardener Fast
SP2599 HS420 Hard Medium
SP2699 HS420 Hard Very Fast
SP3099 Thinner Fast

PRÍSADY



PRÍPRAVA POVRCHU



Povrch predtým očistite prípravkom SP6499 Silicone Remover a utrite dosucha. Povrch ošmírgľovať brúsnyim papierom P180 až P240. Všetky zvyšky po brúsení odstráňte stlačeným vzduchom, použít vákuovú brúsku, očistete prípravkom SP6499 Silicone Remover a utrite dosucha. Závěrečné šmírgľovanie pred aplikovaním prostriedkov P280-P320 na ostré hrany a GRP P400.

Maskovať celé vozidlo, aby sa eliminovalo nežiaduce nadmerné rozprašovanie.

ĎALŠIA VRSTVA



FYZICKÉ ÚDAJE

PREDPISY EÚ															
Kód VOC	2004/42/IIIB(c)(540)534														
Subkategória výrobku (podľa smernice č. 2004/42/EC) a max. obsah VOC (ISO 11890-1/2) na použitie pripraveného výrobku.	IIB/c. Základný náter - povrchová úprava/tmel a bežný základný náter na kov. Medzné hodnoty EÚ: 540 g/l. (2007) Tento výrobok má maximálny obsah 534 g/l VOC.														
Chemická báza	2K polyuretánový základný náter														
Fyzikálne vlastnosti	<table border="1"> <tr> <td>Viskozita (RTS)</td> <td>20 - 22 Dincup 4 / 20°C</td> </tr> <tr> <td>Merná hmotnosť (g/l)</td> <td>1,42</td> </tr> <tr> <td>Bod vznietenia, uzavretá nádoba</td> <td>27,5°C / 81,5°F</td> </tr> <tr> <td>Obj. % tuhých látok</td> <td>44</td> </tr> <tr> <td>Spotreba</td> <td>7 m²/L/60 µm 285 ft²/Gal/2,4 mil</td> </tr> <tr> <td>Lesk</td> <td>Matný</td> </tr> <tr> <td>Farba</td> <td>Biele</td> </tr> </table>	Viskozita (RTS)	20 - 22 Dincup 4 / 20°C	Merná hmotnosť (g/l)	1,42	Bod vznietenia, uzavretá nádoba	27,5°C / 81,5°F	Obj. % tuhých látok	44	Spotreba	7 m ² /L/60 µm 285 ft ² /Gal/2,4 mil	Lesk	Matný	Farba	Biele
Viskozita (RTS)	20 - 22 Dincup 4 / 20°C														
Merná hmotnosť (g/l)	1,42														
Bod vznietenia, uzavretá nádoba	27,5°C / 81,5°F														
Obj. % tuhých látok	44														
Spotreba	7 m ² /L/60 µm 285 ft ² /Gal/2,4 mil														
Lesk	Matný														
Farba	Biele														

OCHRANA



Používajte vhodnú ochranu dýchacích ciest (odporúčame používať respirátor na prísun čerstvého vzduchu).

Podrobnejšie informácie nájdete prostredníctvom tohto odkazu na hárok bezpečnostných údajov:

<https://www.spralac.com>

ČISTENIE



Gun Cleaner

SKLADOVATEĽNOSŤ

Minimálne 2 roky; (za normálnych skladovacích podmienok 10 - 30 °C/50 - 90 °F) (neotvorený kontajner).

POZNÁMKY



-