

INFORMACJE OGÓLNE

SP5289 Universal Primer Filler White to dwuskładnikowy podkład wypełniający o wysokiej zawartości cząstek stałych oferujący łatwą aplikację i doskonałe właściwości szlifierskie.

PROPORCJE MIESZANIA



3: 1 Uniwersalny wypełniacz gruntujący: Utwardzacz 2K/HS + maks. 10% średniego rozcieńczalnika
 4: 1 Uniwersalny wypełniacz gruntujący: 1 utwardzacz HS + maks. 15% średniego rozcieńczalnika
 6: 1 Uniwersalny wypełniacz gruntujący: Utwardzacz HS420 + maks. 25%

REGULACJA PISTOLETU



	DYSZA (MM)	CIŚNIENIE POWIETRZA (BAR / PSI)
HVLP	1,3-1,8	Patrz informacje producenta
HE	1,3-1,8	Patrz informacje producenta

NAKLADANIE



1 - 3 warstwy 60-180 µm (2,4-7,2 mil).

CZAS ODPAROWANIA I SCHNIĘCIA



	SUSZENIE NA POWIETRZU 20°C / 68°F	WYMUSZONE SUSZENIE 60°C / 140°F
Odparowanie	5 - 10 minut	Odparowanie 5 - 10 minut
Suchy dla kurzu	20 - 30 minut	Suchy dla kurzu -
Suchy w dotyku	16 godzin	Suchy w dotyku 20 - 30 minut
Suchy dla taśmy	16 godzin	Suchy dla taśmy 20 - 30 minut
Suchy do szlifowania	16 godzin	Suchy do szlifowania 20 - 30 minut
Suchy do pole- rowania	-	Suchy do pole- rowania -

PODŁOŻA



SP5289 Universal Primer Filler White należy nakładać tylko na dobrze oszlifowane i odtłuszczone zagruntowane powierzchnie niemalowanej stali i aluminium. Dobrze oszlifowane GRP, wypełniacze poliestrowe, podkłady OEM oraz stare systemy lakiernicze w dobrym stanie.

(Dla uzyskania maksymalnej trwałości i ochrony przed rdzą stosować SP5499 Etch Primer).

ŻYWOTNOŚĆ MIESZANKI PRZY 20°C / 68°F



20 - 30 Minut

SKŁADNIKI



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

DODATKI



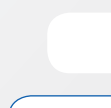
PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI



Oczyszczyć wstępnie powierzchnię przy użyciu produktu SP6499 Silicone Remover oraz wytrzeć do sucha. Przeszlifować powierzchnię papierem ściernym P180-P240. Usunąć resztki po szlifowaniu sprężonym powietrzem, odkurzaczem przemysłowym, wyczyścić za pomocą SP6499 Silicone Remover i wytrzeć do sucha. Szlifowanie wstępne przed aplikacją P280-P320 na cienkich krawędziach oraz GRP P400.

Zamaskuj cały pojazd, aby wyeliminować niepożądane zapylenie.

NASTĘPNA WARSTWA



Baza chemiczna	Poliuretanowy podkład opracowany na bazie kombinacji żywic hydroksy-akrylowych.	
Właściwości fizyczne	Mieszanka gotowa do natrysku	20-22 Dincup 4 / 20°C
	Ciężar właściwy (g/l)	1,43
	Temperatura zapłonu Tygiel zamknięty	27,5°C / 81,5°F
	Obj.% części stałych	43,4
	Grubość powłoki	7 m ² /L/60 µm
		290 ft ² /Gal/ 2,4mil
	Połysk	Mat
Kolor	Biały	

OCHRONA



Stosować odpowiednią ochronę dróg oddechowych (zaleca się stosowanie respiratora z doprowadzeniem świeżego powietrza).

CZYSZCZENIE



Środek do czyszczenia pistoletu lakierniczego

PRZECHOWYWANIE / CZAS PRZYDATNOŚCI DO UŻYCIA (LATA)

Minimalny okres dwa lata; (W normalnych warunkach przechowywania 10°C - 30°C / 50°F - 90°F) (nieotwarte opakowania).



UWAGI