

Opis

Uniwersalny podkład akrylowy grubopowłokowy typu HS, dzięki szybkiemu wysychaniu i łatwemu szlifowaniu nadaje się do każdego rodzaju naprawy oraz na różne podłoża.

Właściwości

- poprawiona siła wypełniania,
- szybko schnący, łatwa do szlifowania - oszczędza czas, wysiłek i papier ścierny,
- gładka powierzchnia,
- nakładanie bezpośrednio na metal, przyczepność do podłoża ocynkowanych i aluminiowych,
- możliwość nakładania na części z tworzyw sztucznych (w połączeniu z dodatkiem 5175 4Plastic),
- Zgodny z LZO,
- utwardzacze (vol. 4: 1): 7083/ 7082.

Przygotowanie podłoża

Powierzchnię oczyścić, osuszyć i odtłuścić odpowiednim środkiem antysilikonowym. Przed nałożeniem podkładu gruntującego na gołą stal / metal przeszlifować powierzchnię. Goła stal powinna być przeszlifowana i całkowicie wolna od rdzy. Podkład 9900 może być nakładany bezpośrednio na powierzchnie stalowe, ale 2-składnikowy podkład epoksydowy lub podkład wytrawiający jest zalecany tam, gdzie wymagana jest optymalna przyczepność i odporność na korozję. Zaleca się użycie odpowiedniego środka gruntującego (epoksydowego, wytrawiającego itp.) w celu optymalizacji przyczepności i ochrony antykorozyjnej na powierzchniach aluminiowych i ze stali ocynkowanej.

Nowe części / panele szlifować papierem P360 / na sucho lub P800 / na mokro. Stare powłoki szlifować papierem P280 - P320 / na sucho lub P800 / na mokro. GRP, elementy z włókna szklanego o granulacji P320 / sucho.

Wypełniacze poliestrowe szlifować papierem P120-P320 / na sucho.

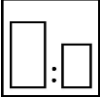
Zn i Alu: włóknina + pasta matująca

Przed nałożeniem lakieru bazowego na bazie wody należy oczyścić przeszlifowaną powierzchnię podkładu odpowiednim zmywaczem wodnym, zgodnie z zaleceniami producenta lakieru bazowego.

PROPORCJE MIESZANIA / Patrz tabela 1.1

	FDo małych i średnich powierzchni / wersja wypełniająca	Objętościowo	Wagowo
	7080 M8 Acryfill	4	1000
	7083 2K Utwardzacz	1	167
	7030/7050/7070 Rozcieńczalnik	0 – 10 %	0 – 65
	Do dużych powierzchni / do wysokich temperatur	Objętościowo	Wagowo
	7080 M8 Acryfill	4	1000
	7083 2K Utwardzacz	1	167
	7050/7070 Rozcieńczalnik	0 – 10 %	0 – 65

APLIKACJA NA ELEMENTACH Z TWORZYWA SZTUCZNEGO / Patrz tabela 1.2

	Proporcje mieszania	Objęściowo	Wagowo
	7080 M8 Acryfill	4	1000
	7083 2K Utwardzacz	1	167
	7035 4Plastic Dodatek adhezyjny do tworzyw sztucznych	10 %	66
	7030/7050/7070 Rozcieńczalnik	0 – 5 % *	0 – 35 % *

* W razie potrzeby dodaj rozcieńczalnik, aby zmniejszyć lepkość.

Aplikacja i czas schnięcia

	Ustawienie pistoletu		
	Zasilanie grawitacyjne	1.4 – 1.8 mm	
	Cisnienie	1.5 – 2.0 bara	Patrz instrukcja producenta
	Aplikacja	<u>Standardowa aplikacja</u>	<u>Aplikacja wypełniająca</u>
	Liczba warstw	1 – 2	3 – 5
	Odparowanie	5 – 10 min	5 – 10 min
	Całkowita grubość suchej powłoki	60 – 180 mikronów	240 – 350 mikronów
	Schnięcie	<u>Standardowa aplikacja</u>	<u>Aplikacja wypełniająca</u>
	Szlifowanie na sucho 60°C/140°F	15 min	20 – 25 min
	IR	5 – 7 min	25 – 40 min
	Szlifowanie na sucho (20°C/68°F)	3 – 4 h	5 – 7 h
	Żywotność w (20°C/68°F)	20 – 40 min	20 – 40 min

Produkty uzupełniające

- 7083 szybki 2K Utwardzacz (okres przydatności do spożycia 12 miesięcy)
- 7082 bardzo szybki 2K Utwardzacz (okres przydatności do spożycia 12 miesięcy)
- 7030 Rozcieńczalnik szybki, 7050 Rozcieńczalnik standardowy, 7070 Rozcieńczalnik wolny
- 7035 4 Dodatek adhezyjny do tworzyw sztucznych.

Nr. produktu	Opis	Pojemność	Pakowanie
7080-A-3	Biały	3 L	2
7080-C-1	Jasnoszary	1 L	6
7080-C-3	Jasnoszary	3 L	2
7080-B-3	Ciemnoszary	3 L	2

Testowanie produktu

Wszelkiego rodzaju testy zastosowanego materiału (test przyczepności, test odpryskiwania kamieni, odporność chemiczna, test w komorze solnej...) należy przeprowadzić co najmniej 15 dni po aplikacji.

Dodatkowe informacje

Wydajność teoretyczna:

8,5 m² / L (grubość warstwy 50 µm)

6 m² / L (grubość warstwy 75 µm)

4,5 m² / L (grubość warstwy 100 µm)

3 m² / L (grubość warstwy 150 µm)

Ciężar właściwy: 1,46 – 1,49 kg/L

Instrukcja postępowania

W przypadku lakierowania elementów z tworzyw sztucznych: Przed aplikacją, przedmiot należy podgrzać przez 60 minut w temperaturze 60 ° C. Powierzchnię odtłuścić antysilikonowym zmywaczem Silco, zmatować włókniną z pastą matującą. Wyczyścić ponownie za pomocą zmywacza antysilikonowego Silco. Pozostawić części do całkowitego wyschnięcia. UWAGA: Pozostałości po szlifowaniu powinny być całkowicie wymyte. Po tym przygotowaniu zalecamy wykonanie testu zwilżania wodą. Jeśli woda szybko "ucieka" należy powtórzyć obróbkę wstępną. Dodatkowo wskazane jest użycie antystatycznej ściereczki odtłuszczającej (art. Nr 2215). Ze względu na różnorodność tworzyw sztucznych i mieszanek na rynku zalecamy wstępne przetestowanie produktu na oryginalnych częściach z tworzywa sztucznego (aplikacja i przyczepność).

VOC

2004/42/IIB(c) (540) <540

Okres przydatności

Min. 24 miesiące od daty produkcji w normalnych warunkach przechowywania i nieotwartej puszcze.

Dodatkowe informacje

TYLKO DO UŻYTKU PROFESJONALNEGO!

Zawsze czytaj instrukcje.

WAŻNE: Ten produkt zawiera niebezpieczne substancje, dlatego zawsze należy zawsze używać / nosić odpowiedni sprzęt ochronny. Aby uzyskać dalsze instrukcje, sprawdź etykietę na produkcie. Osoba, która używa produktu w sposób inny niż zalecany, działa na własne ryzyko. Obowiązkiem użytkownika jest spełnienie wszelkich obowiązujących norm i przepisów związanych z używaniem tego produktu.

Opisane materiały są przeznaczone do stosowania przez profesjonalny, przeszkolony personel odpowiedni sprzęt i nie są przeznaczone do powszechnej sprzedaży.

Opisane informacje i metody są oparte na najlepszych znanych nam praktykach służą jedynie jako wskazówki dotyczące optymalnego użytkowania, bez odpowiedzialności za wydajność, wyniki lub przydatność w każdym zastosowaniu. Nie ponosimy żadnej odpowiedzialności za zachowanie produktu ani za powstałe szkody z użytkowania produktu. Przed użyciem produktu użytkownik musi sprawdzić, najnowszą wersję karty technicznej.

Wszystkie produkty wymienione w tej karcie są znakami towarowymi będącymi własnością Silco.

Tabela 1.1 – Proporcje mieszania - wagowo (7083 Utwardzacz)

Ilość RFU Gotowe do użycia (ml)	Waga Podkład	Waga Podkład + Utwardzacz	Waga Podkład + Utwardzacz + Rozcieńczalnik
100	111	130	137
250	278	324	343
330	367	428	452
500	556	648	685
750	833	972	1028
1000	1111	1296	1370

Tabela 1.2 – Proporcje mieszania (aplikacja na plastik)

Ilość RFU Gotowa do użycia (ml)	Waga Podkład	Waga Podkład + Utwardzacz	Waga Podkład + Utwardzacz + 5Plastic	Waga Podkład + Utwardzacz + 5Plastic + Rozcieńczalnik
100	111	130	137	141
250	278	324	343	352
330	367	428	452	464
500	556	648	685	704
750	833	972	1028	1056
1000	1111	1296	1370	1407

7080 System odcieni szarości podkładu M8

	F1	F3		F5		F6		F7
7080-A	100 %	95 %	75 %	-	80 %	-	35 %	-
7080-B	-	5 %	-	-	20 %	50 %	65 %	100 %
7080-C	-	-	25 %	100 %	-	50 %	-	-

* wartości podane w% wag.