

## GRAVIHEL PUR HS TOPCOAT 450

### 450 – 001 DEEP MATT

### 450 – 005 HIGH GLOSS

#### Zastosowanie:

Wysokiej jakości wierzchnia powłoka o wysokim stopniu ochrony przeciw czynnikom atmosferycznym, mechanicznym, chemicznym i promieniowaniem UV, odpowiednia dla powierzchni narażonych na najbardziej wymagające warunki (pojazdy użytkowe, pojazdy szynowe, samochody dostawcze, itp.).

Zalecane proporcje mieszanki żywicy w stosunku do past wynoszą 80: 20. Dla uzyskania doskonałej siły krycia, ilość zastosowanej pasty można zwiększyć do proporcji 75 : 25. Wszelkie dalsze informacje zostały podane dla proporcji 80 : 20

#### Podłoże:

GRAVIHEL EPOXY PRIMER 50 RAL

#### Typ:

2 spoiwo akrylowe

#### Wygląd:

głęboki mat, wysoki połysk

#### Lepkość w postaci dostarczonej:

DIN4 /20°C = 45 – 55 s

#### Gęstość składnika A:

1,028 – 1,118 kg/l

#### Sucha masa A+B w postaci dostarczonej:

Pod względem objętości : 51 %

Pod względem masy: 73 %

#### VOC:

2004/42/IIIB(d)(420)380

VOC gotowy do użycia (g/l)= max.380

#### Wydajność teoretyczna:

7 - 8 m<sup>2</sup>/lit.

#### Kolor/odcień:

GRAVIHEL COLOR TOOLS



450 – 005: 3:1+ 10 - 15%

450 – 001: 5:1 + 5 – 10%

GRAVIHEL 2K PUR HS  
HARDENER

GRAVIHEL 2K PUR THINNER

Mieszanie objętościowe  
Pot life / 20°C = 2h



25 - 27 sek.

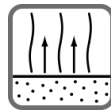
DIN 53211  $\phi$ 4 /20°C



1,3 mm

2 – 3 bar (w zależności od rodzaju  
pistoletu)

1,5x = 40 - 60  $\mu$ m



Między warstwami:

10 min. /20°C



Pyłosucha /20°= 20 min.

Sucha w dotyku /20°C = 5h

60°C = 30 min.



10 - 15 min. w falach krótkich



0 - 10%

GRAVIHEL 2K PUR THINNER

0,23 – 0,33 mm

80 – 200 bar



Okres trwałości:

2 lata