

INFORMACJA TECHNICZNA

PRODUKT PRZEZNACZONY WYŁĄCZNIE DO UŻYTKU PROFESJONALNEGO

ANTICORROSIVE ISOLATION PRIMER

ANTYKOROZYJNY PODKŁAD PRZEGRODOWY MOKRO NA MOKRO 3:1

PRODUKTY

Antykorozyjny Podkład Przegrodowy 3:1 Mokro na Mokro
Utwardzacz 1:3 do Antykorozyjnego Podkładu Przegrodowego Mokro na Mokro 3:1
Rozcieńczalnik do systemów akrylowych.

OPIS PRODUKTU

Wysokiej jakości 2-komponentowy podkład akrylowy z dodatkiem środków antykorozyjnych. Doskonale sprawdza się w roli gruntu izolacyjnego w procesie napraw samochodowych. Bardzo dobrze zabezpiecza przed korozją miejsca przeszlifowane do gołej stali. Izoluje także trudne podłoża i miejsca szpachlowane od powłok lakierowych i tym samym zabezpiecza przed efektem tzw. mapowania. Idealna rozlewność i szybkie schnięcie podkładu pozwala na stosowanie go w aplikacjach techniką „mokro na mokro”, gdyż nie wymaga szlifowania.

- Doskonałe zabezpieczenie antykorozyjne stali.
- Silna przyczepność do różnego rodzaju podłoży.
- Bardzo dobre właściwości izolacyjne.
- Bardzo krótki czas utwardzania.
- Możliwość aplikacji techniką „mokro na mokro”.



KOLORY: biały, jasnoszary, czarny

STOPIEŃ POŁYSKU: mat

LOTNE ZWIĄZKI ORGANICZNE

VOC dla mieszanki = 538 [g/l]

Produkt ten spełnia wymagania dyrektywy Unii Europejskiej (2004/42/EC/II B), która dla tej kategorii produktów (c) przewiduje wartość VOC na poziomie 540 g/l.

PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA

Podkład przegrodowy można aplikować bezpośrednio na:

- Stal i aluminium po zmatowaniu i odtłuszczeniu.
- Stal ocynkowana, galwanizowana, po zmatowaniu i odtłuszczeniu.
- Przeszlifowane laminaty poliestrowo-szklane (GFK/GRP).
- Szpachłówki poliestrowe.
- Podkłady epoksydowe.
- Podkłady reaktywne.
- Stare powłoki w dobrym stanie po zmatowaniu i odtłuszczeniu.





Dobre przygotowanie powierzchni jest konieczne do osiągnięcia najlepszych rezultatów naprawy.

Polecamy papier ścierny o następującej gradacji:

- Szlifowanie ręczne na sucho: P280÷P400.
- Szlifowanie ręczne na mokro: P400-P800.
- Szlifowanie maszynowe (na sucho): P240÷P400.

PROCES APLIKACJI

ZASTOSOWANIE		LICZBA WARSTW I PARAMETRY DLA PISTOLETU										
	Do napraw samochodowych. Jako podkład przegrodowy do szlifowania lub aplikacji tzw. techniką mokro na mokro.		Liczba warstw dla opcji: Mokro na mokro: 1,5 warstwy; około 30µm suchej warstwy. Do szlifowania: 1÷2 warstwy; około 50µm suchej warstwy.									
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>PROPORCJE MIESZANIA</th> <th>Wg objętości</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Podkład</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>Utwardzacz</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>Rozcieńczalnik: opcja mokro na mokro</td> <td>35%</td> </tr> <tr> <td>opcja do szlifowania</td> <td>20%</td> </tr> </tbody> </table> <p>Wymieszać dokładnie aż do uzyskania jednolitej konsystencji.</p>		PROPORCJE MIESZANIA	Wg objętości	Podkład	3	Utwardzacz	1	Rozcieńczalnik: opcja mokro na mokro	35%	opcja do szlifowania	20%
PROPORCJE MIESZANIA	Wg objętości											
Podkład	3											
Utwardzacz	1											
Rozcieńczalnik: opcja mokro na mokro	35%											
opcja do szlifowania	20%											
	LEPKOŚĆ NATRYSKOWA DIN4		CZASY ODPAROWANIA									
	Rozcieńczenie 35%: 17÷19 sekund w 20°C. Rozcieńczenie 20%: około 30 sekund w 20°C.		Pomiędzy warstwami: około 5÷10 minut. Przed lakierowaniem systemem rozcieńczalnikowym: około 20 minut. Przed lakierowaniem systemem wodorozcieńczalnym: około 30 minut.									
	ŻYWOTNOŚĆ MIESZANKI		Czas odparowania zależy od temperatury i grubości warstwy.									
	Okolo 40 minut w 20°C.											

	CZAS UTWARDZANIA Podkład przegrodowy (30÷50 µm) Czas utwardzania w 20°C: gotowy do szlifowania po 2÷3 h. Czas utwardzania w 60°C (temp. obiektu): gotowy do szlifowania po wygrzewaniu przez 15÷20 minut i schłodzeniu powłoki (około 1h). Temperatura poniżej 20°C znacznie wydłuża czas utwardzania.		SUSZENIE PROMIENNIKIEM IR	
	Podkład przegrodowy (30÷50µm)		5÷7 minut fal krótkich	Podkład do szlifowania (50÷100 µm)
	SZLIFOWANIE NA SUCHO Szlifowanie maszynowe P360÷P500 Szlifowanie ręczne P320÷P500 Opcja podkładu mokro na mokro nie wymaga szlifowania!		SZLIFOWANIE NA MOKRO	
	Szlifowanie maszynowe P600÷P1000 Szlifowanie ręczne P800÷P1000 Opcja podkładu mokro na mokro nie wymaga szlifowania!			

DALSZE PRACE

Na 2-komponentowe podkłady akrylowe można bezpośrednio aplikować:

- 2-komponentowe lakiery nawierzchniowe.
- 1-komponentowe lakiery bazowe.

A także:

- 2-komponentowe szpachłówki poliestrowe.
- 2-komponentowe podkłady akrylowe.

UWAGI OGÓLNE

- Nie przekraczać zalecanych ilości utwardzacza!
- Najlepsze rezultaty osiągnie się lakierując w temperaturze pokojowej. Temperatura otoczenia i temperatura produktu aplikowanego powinny być zbliżone.
- Podczas pracy z produktami 2-komponentowymi zaleca się używać sprzętu ochrony osobistej. Chronić oczy i drogi oddechowe.
- Pomieszczenia powinny być dobrze wentylowane.
- Narzędzia powinny być myte bezpośrednio po aplikacji.

Uwaga: W celu zachowania bezpieczeństwa należy zawsze postępować zgodnie z instrukcjami zawartymi w karcie MSDS produktu.

MAGAZYNOWANIE

Składniki produktu należy przechowywać w temperaturze od 15 do 25°C, w szczelnie zamkniętych opakowaniach, w pomieszczeniach suchych i chłodnych, z dala od źródeł ognia. Nie narażać na bezpośrednie działanie promieni słonecznych.

Uwaga:

1. Zamykać pojemniki natychmiast po użyciu produktu.
2. Chronić utwardzacz przed mrozem i wilgocią!

OKRES GWARANCJI

Antykorozyjny Podkład Przegrodowy 3:1 Mokro na Mokro	– 12 miesięcy od daty produkcji
Utwardzacz 1:3 do Antykorozyjnego Podkładu Przegrodowego Mokro na Mokro	– 12 miesięcy od daty produkcji
Rozcieńczalnik do systemów akrylowych.	– 12 miesięcy od daty produkcji

PRODUKT	NR ART
Antykorozyjny Podkład Przegrodowy 3:1 Mokro na Mokro	(0,75l + 0,25l): 2114; 11257; 11258; 2113; 11255; 11256
Utwardzacz 1:3 do Antykorozyjnego Podkładu Przegrodowego Mokro na Mokro	
Rozcieńczalnik do systemów akrylowych.	300002236; 300002237 (1l; 5l)

OGRANICZENIE ODPOWIEDZIALNOŚCI

Informacje zawarte w TDS są aktualne i poprawne w dniu wydania danej informacji.

Ponieważ firma TROTON nie może kontrolować ani przewidywać warunków, w których produkt może być używany, każdy użytkownik powinien przejrzeć informacje w konkretnym kontekście planowanego użycia. W maksymalnym zakresie dozwolonym przez obowiązujące prawo firma TROTON nie ponosi odpowiedzialności za szkody jakiegokolwiek rodzaju wynikające z wykorzystania lub polegania na informacjach zawartych w niniejszym TDS.

Biorąc pod uwagę różnorodność czynników, które mogą wpływać na użytkowanie i stosowanie produktu firmy TROTON, z których niektóre są wyłącznie w zasięgu wiedzy i kontroli użytkownika, istotne jest, aby użytkownik ocenił produkt firmy TROTON, aby określić, czy produkt nadaje się do określonego celu i czy produkt jest odpowiedni do sposobu użytkowania przez użytkownika.

W żadnym wypadku firma TROTON nie ponosi odpowiedzialności wobec użytkownika ani osób trzecich za jakiegokolwiek szkody pośrednie, wtórne, przypadkowe, specjalne lub karne, w tym za utratę zysków wynikających z korzystania z produktów wytwarzanych przez firmę TROTON i / lub usługi firmy TROTON.

Wszystkie informacje opierają się na skrupulatnych badaniach laboratoryjnych i długoletnim doświadczeniu. Ugruntowana pozycja na rynku nie zwalnia nas z ciągłej kontroli jakości naszych produktów. Jednak nie ponosimy odpowiedzialności za końcowe efekty przy niewłaściwym przechowywaniu lub użytkowaniu naszych wyrobów oraz za pracę niezgodną ze sztuką dobrego rzemiosła.

TROTON Sp. z o.o.
Ząbrowo, Poland.