













INFORMACJA TECHNICZNA

PRODUKT PRZEZNACZONY WYŁĄCZNIE DO UŻYTKU PROFESJONALNEGO

| | |
|--|---|
| <p>ACRYL FILLER 4:1</p> <p>PODKŁAD AKRYLOWY 4:1</p> |  |
| <p>PRODUKTY</p> <p>Podkład Akrylowy 4:1 – Podkład wypełniający Utwardzacz 1:4 do Podkładu Akrylowego Rozcieńczalnik do systemów akrylowych INTER TROTON</p> | |
| <p>OPIS PRODUKTU</p> <p>2-komponentowy podkład akrylowy do napraw samochodowych.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Łatwy proces mieszania i aplikowania. • Krótki czas utwardzania. • Dobre właściwości wypełniające. | <p>KOLORY: biały, szary, czarny</p> <p>STOPIEŃ POŁYSKU: mat</p> |

| | |
|--|--|
| <p>LOTNE ZWIĄZKI ORGANICZNE</p> <p>VOC dla mieszanki = 538 [g/l]</p> <p>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.</p> | |
| <p>PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA</p> <p>Podkłady akrylowe można aplikować bezpośrednio na:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Stal i aluminium po zmatowaniu i odtuszczeniu. • Przeszlifowane laminaty poliestrowo-szkłane (GFK/GRP). • Szpachlówki poliestrowe. • Podkłady epoksydowe. • Podkłady reaktywne. • Podkłady przegrodowe. • Dobrze przeszlifowane stare lub fabryczne powłoki lakieru. | |
| <p>Dobre przygotowanie powierzchni jest konieczne do osiągnięcia najlepszych rezultatów naprawy.</p> <p>Polecamy papier ścierny o następującej gradacji:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Szlifowanie ręczne (na sucho lub na mokro): P280÷P320 (GRP P400). • Szlifowanie maszynowe (na sucho): P180÷P220. | |

| PROCES APLIKACJI | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|--|---------------------|----------------|---|---|-----------------|--------|---|---|
|  | <p>ZASTOSOWANIE</p> <p>Podkład wypełniający przeznaczony do napraw samochodowych.</p> |  | <p>LICZBA WARSTW I PARAMETRY DLA PISTOLETU</p> <p>2÷3 warstwy; 150÷300µm.</p> <p>Parametry dla pistoletu: RP Dysza: 1,6÷2,0 mm; Ciśnienie na wejściu: 2,0÷2,2 bar.</p> <p>Parametry dla pistoletu HVLP Dysza: 1,5÷1,9 mm; Ciśnienie wlotowe: 2,0 bar.</p> | | | | | | | | |
|  | <p>PROPORCJE MIESZANIA</p> <table border="1"> <tr> <td></td> <td>Wg objętości</td> </tr> <tr> <td>Podkład</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>Utwardzacz</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>Rozcieńczalnik:</td> <td>15÷20%</td> </tr> </table> <p>Wymieszać dokładnie aż do uzyskania jednolitej konsystencji.</p> | | Wg objętości | Podkład | 4 | Utwardzacz | 1 | Rozcieńczalnik: | 15÷20% |  | <p>CZAS UTWARDZANIA</p> <p>Dla grubości 200 µm:</p> <ul style="list-style-type: none"> • w 20°C - około 3÷4 godziny • w 60°C - około 30 minut <p>Temperatura poniżej 20°C znacznie wydłuża czas utwardzania.</p> |
| | Wg objętości | | | | | | | | | | |
| Podkład | 4 | | | | | | | | | | |
| Utwardzacz | 1 | | | | | | | | | | |
| Rozcieńczalnik: | 15÷20% | | | | | | | | | | |
|  | <p>LEPKOŚĆ NATRYSKOWA</p> <p>Okolo 30÷50 sekund w 20°C DIN4.</p> |  | <p>SUSZENIE PROMIENNIKIEM IR</p> <p>10÷15 minut fal krótkich dla grubości 150÷200 µm. Nie przekraczać temperatury 60°C. Stosować według zaleceń producenta sprzętu. Odczekać około 10 minut przed rozpoczęciem suszenia promiennikiem.</p> | | | | | | | | |
|  | <p>CZAS ŻYCIA MIESZANKI</p> <p>Okolo 60 minut w 20°C.</p> |  | | | | | | | | | |
|  | <p>CZASY ODPAROWANIA</p> <table border="1"> <tr> <td>Pomiędzy warstwami:</td> <td>Okolo 5 minut</td> </tr> <tr> <td>Przed wygrzewaniem:</td> <td>Okolo 10 minut</td> </tr> </table> <p>Czas odparowania zależy od temperatury i grubości warstwy.</p> | Pomiędzy warstwami: | Okolo 5 minut | Przed wygrzewaniem: | Okolo 10 minut |  | <p>SZLIFOWANIE NA SUCHO</p> <p>Szlifowanie maszynowe: P360÷P500. Szlifowanie ręczne: P280÷P320.</p> | | | | |
| Pomiędzy warstwami: | Okolo 5 minut | | | | | | | | | | |
| Przed wygrzewaniem: | Okolo 10 minut | | | | | | | | | | |
| | |  | <p>SZLIFOWANIE NA MOKRO</p> <p>Szlifowanie maszynowe: P600÷P1000. Szlifowanie ręczne: P800÷P1000.</p> | | | | | | | | |

DALSZE PRACE

Na 2-komponentowe podkłady akrylowe można bezpośrednio aplikować:

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

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

| | |
|--|---------------------------------|
| Podkład Akrylowy 4:1 | – 12 miesięcy od daty produkcji |
| Utwardzacz 1:4 do Podkładu Akrylowego | – 12 miesięcy od daty produkcji |
| Rozcieńczalnik do systemów akrylowych INTER TROTON | – 24 miesiące od daty produkcji |

PRODUKT**NR ART**

| | |
|--|---------------------------------|
| Podkład Akrylowy 4:1 | (0,8l + 0,2l): 1334; 1345; 1353 |
| Utwardzacz 1:4 do Podkładu Akrylowego | |
| Rozcieńczalnik do systemów akrylowych INTER TROTON | 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.