










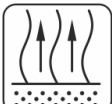

INFORMACJA TECHNICZNA

PRODUKT PRZEZNACZONY WYŁĄCZNIE DO UŻYTKU PROFESJONALNEGO

<p>V2007 HS 4:1 PODKŁAD AKRYLOWY HS 4:1</p>	
<p>PRODUKTY V2007 Podkład Akrylowy 4:1 – Podkład wypełniający HS Utwardzacz 1:4 do Podkładu Akrylowego V2007 Rozcieńczalnik do systemów akrylowych MASTER</p>	
<p>OPIS PRODUKTU Wysokiej jakości 2-komponentowy podkład akrylowy do napraw samochodowych o wysokiej zawartości żywic.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Łatwy proces mieszania i aplikowania. • Bardzo dobra stabilność na pionowych powierzchniach. • Bardzo dobre właściwości wypełniające. 	<p>KOLORY: biały, jasnoszary, szary, ciemnoszary, czarny STOPIEŃ POŁYSKU: półmat</p>

<p>LOTNE ZWIĄZKI ORGANICZNE VOC dla mieszanki = 481 [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.</p>

<p>PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA</p>	
<p>Podkład Akrylowy V2007 może być aplikowany na podłoża:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Stal i aluminium po zmatowaniu i odtuszczeniu. • Przeszlifowane laminaty poliestrowo-szklane (GFK/GRP). • Szpachłówki poliestrowe. • Podkłady epoksydowe. • Podkłady reaktywne. • Stare powłoki w dobrym stanie po zmatowaniu i odtuszczeniu. 	<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 Do napraw samochodowych. Jako podkład wypełniający.</p>		<p>LICZBA WARSTW 2÷3 warstwy; 70÷90 µm dla jednej warstwy. Parametry dla pistoletu: RP Dysza: 1,6÷2,0 mm; Ciśnienie na wejściu: 2,0-2,2 bar. HVLP Dysza: 1,5÷1,9 mm; Ciśnienie wlotowe: 2,0 bar.</p>								
	<p>PROPORCJE MIESZANIA</p> <table border="1" data-bbox="256 1447 735 1570"> <thead> <tr> <th></th> <th>Wg objętości</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Podkład</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>Utwardzacz</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>Rozcieńczalnik:</td> <td>5÷10%</td> </tr> </tbody> </table> <p>Wymieszać dokładnie aż do uzyskania jednolitej konsystencji.</p>		Wg objętości	Podkład	4	Utwardzacz	1	Rozcieńczalnik:	5÷10%		<p>CZASY UTWARDZANIA Dla grubości 180 µm:</p> <ul style="list-style-type: none"> • około 3 godziny w 20°C. • około 30 minut w 60°C. <p>Temperatura poniżej 20°C znacznie wydłuża czas utwardzania.</p>
	Wg objętości										
Podkład	4										
Utwardzacz	1										
Rozcieńczalnik:	5÷10%										
	<p>LEPKOŚĆ NATRYSKOWA 30÷50 sekund w 20°C DIN4</p>		<p>SUSZENIE PROMIENNIKIEM IR 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 około 40 minut w 20°C</p>		<p>SZLIROWANIE NA SUCHO</p> <table border="1" data-bbox="911 1877 1474 1933"> <tbody> <tr> <td>Szlifowanie maszynowe</td> <td>P360÷P500</td> </tr> <tr> <td>Szlifowanie ręczne</td> <td>P280÷P320</td> </tr> </tbody> </table>	Szlifowanie maszynowe	P360÷P500	Szlifowanie ręczne	P280÷P320				
Szlifowanie maszynowe	P360÷P500										
Szlifowanie ręczne	P280÷P320										
	<p>CZASY ODPAROWANIA Pomiędzy warstwami: 5÷10 minut Przed wygrzewaniem: Około 10 minut Czas odparowania zależy od temperatury i grubości warstwy.</p>		<p>SZLIROWANIE NA MOKRO</p> <table border="1" data-bbox="911 2033 1474 2089"> <tbody> <tr> <td>Szlifowanie maszynowe</td> <td>P600÷P1000</td> </tr> <tr> <td>Szlifowanie ręczne</td> <td>P800÷P1000</td> </tr> </tbody> </table>	Szlifowanie maszynowe	P600÷P1000	Szlifowanie ręczne	P800÷P1000				
Szlifowanie maszynowe	P600÷P1000										
Szlifowanie ręczne	P800÷P1000										

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

V2007 Podkład Akrylowy 4:1	– 12 miesięcy od daty produkcji
Utwardzacz 1:4 do Podkładu Akrylowego V2007	– 12 miesięcy od daty produkcji
Rozcieńczalnik do systemów akrylowych MASTER	– 24 miesiące od daty produkcji

PRODUKT	NR ART
V2007 Podkład Akrylowy 4:1	(0,8 l + 0,2 l): 1242; 9061
Utwardzacz 1:4 do Podkładu Akrylowego V2007	
Rozcieńczalnik do systemów akrylowych MASTER	300002253; 300002790 (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.