




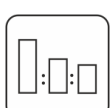

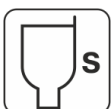

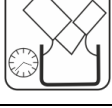

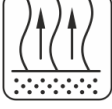

## INFORMACJA TECHNICZNA

PRODUKT PRZEZNACZONY WYŁĄCZNIE DO UŻYTKU PROFESJONALNEGO

<p><b>V2007 HS 5:1</b> PODKŁAD AKRYLOWY HS 5:1</p>	
<p><b>PRODUKTY</b></p>	
<p>V2007 Podkład Akrylowy 5:1 – Podkład wypełniający HS Utwardzacz 1:5 do Podkładu Akrylowego V2007 Rozcieńczalnik do systemów akrylowych MASTER</p>	<p><b>KOLORY:</b> biały, jasnoszary, szary, ciemnoszary, czarny</p>
<p><b>OPIS PRODUKTU</b></p>	<p><b>STOPIEŃ POŁYSKU:</b> półmat</p>
<p>Wysokiej jakości 2-komponentowy podkład akrylowy do napraw samochodowych o wysokiej zawartości żywic.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• łatwy proces mieszania i aplikowania.</li> <li>• Bardzo dobra stabilność na pionowych powierzchniach.</li> <li>• Bardzo dobre właściwości wypełniające.</li> </ul>	

<p><b>LOTNE ZWIĄZKI ORGANICZNE</b></p>
<p>VOC dla mieszanki = 494 [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><b>PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA</b></p>	
<p>Podkład Akrylowy V2007 może być aplikowany na podłoża:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Stal i aluminium po zmatowaniu i odtłuszczeniu.</li> <li>• Przeszlifowane laminaty poliestrowo-szklane (GFK/GRP).</li> <li>• Szpachłówki poliestrowe.</li> <li>• Podkłady epoksydowe.</li> <li>• Podkłady reaktywne.</li> <li>• Stare powłoki w dobrym stanie po zmatowaniu i odtłuszczeniu.</li> </ul>	<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"> <li>• Szlifowanie ręczne (na sucho lub na mokro): P280÷P320 (GRP P400).</li> <li>• Szlifowanie maszynowe (na sucho): P180÷P220.</li> </ul>

<p>PROCES APLIKACJI</p>											
	<p><b>ZASTOSOWANIE</b></p> <p>Do napraw samochodowych. Jako podkład wypełniający.</p>		<p><b>LICZBA WARSTW</b></p> <p>2÷3 warstwy; 70÷90 µm dla jednej warstwy. <b>Parametry dla pistoletu:</b> 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><b>PROPORCJE MIESZANIA</b></p> <table border="1" data-bbox="256 1480 738 1592"> <thead> <tr> <th></th> <th>Wg objętości</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Podkład</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>Utwardzacz</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>Rozcieńczalnik:</td> <td>10÷15%</td> </tr> </tbody> </table> <p>Wymieszać dokładnie aż do uzyskania jednolitej konsystencji.</p>		Wg objętości	Podkład	5	Utwardzacz	1	Rozcieńczalnik:	10÷15%		<p><b>CZASY UTWARDZANIA</b></p> <p>Dla grubości 180 µm:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• około 3 godziny w 20°C.</li> <li>• około 30 minut w 60°C.</li> </ul> <p>Temperatura poniżej 20°C znacznie wydłuża czas utwardzania.</p>
	Wg objętości										
Podkład	5										
Utwardzacz	1										
Rozcieńczalnik:	10÷15%										
	<p><b>LEPKOŚĆ NATRYSKOWA</b></p> <p>30÷50 sekund w 20°C DIN4</p>		<p><b>SUSZENIE PROMIENNIKIEM IR</b></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><b>CZAS ŻYCIA MIESZANKI</b></p> <p>około 45 minut w 20°C</p>		<p><b>SZLIFOWANIE NA SUCHO</b></p> <table border="1" data-bbox="914 1899 1482 1966"> <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><b>CZASY ODPAROWANIA</b></p> <p>Pomiędzy warstwami: 5÷10 minut Przed wygrzewaniem: Około 10 minut Czas odparowania zależy od temperatury i grubości warstwy.</p>		<p><b>SZLIFOWANIE NA MOKRO</b></p> <table border="1" data-bbox="914 2033 1482 2101"> <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 5:1	– 12 miesięcy od daty produkcji
Utwardzacz 1:5 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 5:1	(0,8l + 0,16l): 1238; 1848; 1850; 5368; 11779 (2,5l + 0,5l): 1471; 1932; 1933; 8306
Utwardzacz 1:5 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.