

Link do produktu: <https://autolakier.pl/2-50-5-szary-podklad-hs-wypełniający-akrylowy-multi-fuller-troton-1532-p-2096.html>



## 2,5+0,5 SZARY PODKŁAD HS wypełniający, akrylowy MULTI FULLER TROTON 1532

Kod EAN **4025331472186**

EAN (GTIN) **4025331472186**

Producent **Troton**

Rodzaj **akrylowe**

Numer katalogowy  
producenta **4025331472186**

Pojemność opakowania **2500**

Waga produktu z  
opakowaniem  
jednostkowym **5**

### Opis produktu



INTER TROTON MULTI FULLER

PODKŁAD AKRYLOWY 2K HS

WYPEŁNIAJĄCY, IZOLUJĄCY, ANTYKOROZYJNY

Doskonałej jakości dwuskładnikowy podkład akrylowy, produkowany przez firmę TROTON, o bardzo wysokiej zawartości części stałych.

Produkt przeznaczony do wszystkich napraw wymagających wypełnienia szybkoschnącym podkładem, łatwym w szlifowaniu.

Zapewnia bardzo dobrą rozlewność i dokładne pokrycie gruntowanej powierzchni, nawet przy dużym rozcieńczeniu.

Szybko utwardza się, również przy grubej warstwie.

Jest idealnym podłożem gwarantującym doskonały wygląd powłoki lakierowej.

**Opakowanie zawiera:**

- podkład w kolorze białym 2,5 litra
- utwardzacz 0,5 litra

---

## **Zalety**

- Bardzo szybkie utwardzanie.
- Dobra siła krycia.
- Łatwa i szybka obróbka.

## **Podłoża**

Podkład Akrylowy HS 5:1 może być aplikowany bezpośrednio na:











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

## INFORMACJA TECHNICZNA

PRODUKT PRZEZNACZONY WYŁĄCZNIE DO UŻYTKU PROFESJONALNEGO

<p><b>ACRYL FILLER HS 5:1</b> PODKŁAD AKRYLOWY</p>	
<p><b>PRODUKTY</b></p> <p>Podkład Akrylowy 5:1 – Podkład wypełniający. Utwardzacz 1:5 do Podkładu Akrylowego. Rozcieńczalnik do systemów akrylowych.</p>	
<p><b>OPIS PRODUKTU</b></p> <p>2-komponentowy podkład akrylowy do napraw samochodowych.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Łatwy proces mieszania i aplikowania.</li> <li>• Krótki czas utwardzania.</li> <li>• Dobre właściwości wypełniające.</li> </ul> <p style="text-align: right;"><b>autolakier.pl</b></p>	<p><b>KOLOR:</b> jasnoszary, ciemnoszary, biały, beżowy, żółty, czerwony, czarny <b>STOPIEN POŁYSKU:</b> mat</p>

<p><b>LOTNE ZWIĄZKI ORGANICZNE</b></p>	
<p>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.</p>	
<p><b>PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA</b></p>	
<p>Podkłady akrylowe można aplikować bezpośrednio na:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Stal i aluminium po zmatowaniu i odtuszczeniu.</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 odtuszczeniu.</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><b>PROCES APLIKACJI</b></p>									
	<p><b>ZASTOSOWANIE</b></p> <p>Do napraw samochodowych. Jako podkład gruntujący lub wypełniający.</p>		<p><b>CZASY ODPAROWANIA</b></p> <p>Pomiędzy warstwami: Około 5÷10 minut Przed wygrzewaniem: Około 10 minut Czas odparowania zależy od temperatury i grubości warstwy.</p>						
	<p><b>PROPORCJE MIESZANIA</b>      Wg objętości</p> <table border="1" data-bbox="264 1420 754 1509"> <tr> <td>Podkład</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>Utwardzacz</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>Rozcieńczalnik:</td> <td>25÷30%</td> </tr> </table> <p>Wymieszać dokładnie aż do uzyskania jednolitej konsystencji.</p>	Podkład	5	Utwardzacz	1	Rozcieńczalnik:	25÷30%		<p><b>CZAS UTWARDZANIA</b></p> <p>W zależności od grubości powłoki:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• w 20°C - około 3÷4 godziny</li> <li>• w 60°C - około 30 minut</li> </ul> <p>Temperatura poniżej 20°C znacznie wydłuża czas utwardzania.</p>
Podkład	5								
Utwardzacz	1								
Rozcieńczalnik:	25÷30%								
	<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 60 minut w 20°C.</p>		<p><b>SZLIFOWANIE NA SUCHO</b></p> <table border="1" data-bbox="896 1720 1410 1796"> <tr> <td>Szlifowanie maszynowe:</td> <td>P360÷P500.</td> </tr> <tr> <td>Szlifowanie ręczne:</td> <td>P280÷P320.</td> </tr> </table>	Szlifowanie maszynowe:	P360÷P500.	Szlifowanie ręczne:	P280÷P320.		
Szlifowanie maszynowe:	P360÷P500.								
Szlifowanie ręczne:	P280÷P320.								
	<p><b>LICZBA WARSTW I PARAMETRY DLA PISTOLETU</b></p> <p>2÷3 warstwy.</p> <p>Parametry dla pistoletu RP Dysza: 1,6÷2,0 mm; Ciśnienie na wejściu: 2,0÷2,2 bar. Parametry dla pistoletu HVLP Dysza: 1,5÷1,9 mm; Ciśnienie wlotowe: 2,0 bar.</p>		<p><b>SZLIFOWANIE NA MOKRO</b></p> <table border="1" data-bbox="896 1814 1410 2013"> <tr> <td>Szlifowanie maszynowe:</td> <td>P600÷P1000.</td> </tr> <tr> <td>Szlifowanie ręczne:</td> <td>P800÷P1000.</td> </tr> </table>	Szlifowanie maszynowe:	P600÷P1000.	Szlifowanie ręczne:	P800÷P1000.		
Szlifowanie maszynowe:	P600÷P1000.								
Szlifowanie ręczne:	P800÷P1000.								





# MULTI FÜLLER<sup>®</sup>

**INTER TROTON<sup>®</sup>**

**IXELL TEAM**