

Dane aktualne na dzień: 17-06-2026 12:32

Link do produktu: <https://autolakier.pl/master-dtm-41-podklad-mokro-na-mokro-szary-izolujaco-wypelniajacy-2024-p-5073.html>



## MASTER DTM 4:1 PODKŁAD mokro na mokro SZARY izolująco-wypełniający 2024

Cena brutto	<b>64,35 zł</b>
Cena netto	<b>52,32 zł</b>
Kod EAN	<b>8713707405932</b>
Waga produktu z opakowaniem jednostkowym	<b>1.1</b>
Rodzaj	<b>epoksydowe</b>
Pojemność opakowania	<b>1000</b>
Producent	<b>Troton</b>
Numer katalogowy producenta	<b>8713707405932</b>
EAN (GTIN)	<b>8713707405932</b>

Opis produktu



INTER TROTON  
MASTER DTM PRIMER SEALER  
HS 4:1  
PODKŁAD DWUSKŁADNIKOWY  
KOLOR SZARY

**Pojemność: podkład 0,8 litra + utwardzacz 0,2 litra**

Wysokiej jakości multifunkcyjny 2-komponentowy podkład akrylowy z dodatkiem środków antykorozyjnych.

Dzięki zastosowaniu zaawansowanej technologii i wysokiej klasy składników produkt posiada bardzo szerokie spektrum zastosowania.

Świetnie sprawdza się zarówno jako podkład wypełniający, jak i grunt izolacyjny.

**Może być aplikowany bezpośrednio na metal, stanowiąc doskonałe zabezpieczenie przed korozją dla miejsc przeszlifowanych do gołej stali.**

**Bardzo dobrze izoluje trudne podłoża i miejsca szpachlowane od powłok lakierowych, zabezpieczając je przed efektem tzw. mapowania.**

**Dodatkową zaletą podkładu jest możliwość aplikacji techniką "mokro na mokro", bez konieczności szlifowania.**

**Zalety**

- 
- Doskonałe zabezpieczenie antykorozyjne stali.
  - Silna przyczepność do różnego rodzaju podłoży.
  - Bardzo dobre właściwości izolacyjne i wypełniające.
  - Bardzo krótki czas utwardzania.
  - Możliwość aplikacji techniką „mokro na mokro”.
  - Praca w systemie szarości widmowych.

### **Podłoża**

Multifunkcyjny podkład akrylowy DTM PRIMER SEALER 4:1 może być aplikowany bezpośrednio na:

- Stal i aluminium po zmatowaniu i odtłuszczeniu.
- Stal ocynkowana, galwanizowana, 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.

Dobre przygotowanie powierzchni jest konieczne do osiągnięcia najlepszych rezultatów naprawy.

**INFORMACJA TECHNICZNA**

PRODUKT PRZEZNACZONY WYŁĄCZNIE DO UŻYTKU PROFESJONALNEGO

**DTM PRIMER SEALER 4:1**  
 MULTIFUNKCYJNY PODKŁAD AKRYLOWY

**PRODUKTY**

 DTM Primer Sealer 4:1 - Multifunkcyjny Podkład Akrylowy  
 Utwardzacz 1:4 do Podkładu DTM Primer Sealer 4:1  
 Rozcieńczalnik do systemów akrylowych MASTER

**OPIS PRODUKTU**

Wysokiej jakości 2-komponentowy multifunkcyjny podkład akrylowy z dodatkiem środków antykorozyjnych przeznaczony do napraw samochodowych. Dzięki zastosowaniu zaawansowanej technologii i wysokiej klasy składników DTM Primer Sealer posiada bardzo szerokie spektrum zastosowania. Świetnie sprawdza się zarówno jako podkład wypełniający, jak i grunt izolacyjny. Może być aplikowany bezpośrednio na metal, stanowiąc doskonałe zabezpieczenie przed korozją dla miejsc przeszlifowanych do gołej stali. Bardzo dobrze izoluje trudne podłoża i miejsca szpachlowane od powłok lakierowych, zabezpieczając je przed efektem tzw. mapowania. Dodatkową zaletą podkładu jest możliwość aplikacji techniką „mokro na mokro”, bez konieczności szlifowania. Podkład występuje w 3 kolorach: szarym, białym i czarnym. Zmieszanie dostępnych kolorów w odpowiednich proporcjach pozwala na uzyskanie 2 dodatkowych kolorów, co umożliwia pracę w pełnym systemie szarości widmowych i dobór rekomendowanego koloru podkładu dla docelowego koloru bazy.

Zalety:

- Doskonałe zabezpieczenie antykorozyjne stali.
- Silna przyczepność do różnego rodzaju podłoży.
- Bardzo dobre właściwości izolacyjne i wypełniające.
- Bardzo krótki czas utwardzania.
- Możliwość aplikacji techniką „mokro na mokro”.
- Praca w systemie szarości widmowych.


**KOLORY:** szary, biały, czarny

**STOPIEŃ POŁYSKU:** Mat

**LOTNE ZWIĄZKI ORGANICZNE**

VOC dla mieszanki (wersja gruntująca) = 539 [g/l] dla rozcieńczenia 4+1+20%

Produkt ten w wersji wypełniającej oraz gruntującej spełnia wymagania dyrektywy Unii Europejskiej (2004/42/EC/II B), która dla tej kategorii produktów (c) przewiduje wartość VOC na poziomie 540 g/l. Wymagania dyrektywy nie są spełnione dla wersji mokro na mokro.

**PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA**

Podkład 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), na mokro (P400-P800).
- Szlifowanie maszynowe na sucho: (P240-P400)

**PROCES APLIKACJI**

ZASTOSOWANIE		LICZBA WARSTW I PARAMETRY DLA PISTOLETU																
	Do napraw samochodowych. Jako podkład do szlifowania (w wersji wypełniającej lub gruntującej) oraz do aplikacji tzw. techniką mokro na mokro.	<b>Opcja do szlifowania:</b> 1÷2 warstwy <ul style="list-style-type: none"> <li>• wersja wypełniająca - ok 80 µm dla pojedynczej suchej warstwy.</li> <li>• wersja gruntująca - ok. 50 µm dla pojedynczej suchej warstwy.</li> </ul>																
	<b>PROPORCJE MIESZANIA</b> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>Wg objętości</th> <th>Wg wagi</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Podkład</td> <td>4</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>Utwardzacz</td> <td>1</td> <td>17,4</td> </tr> </tbody> </table> <b>Rozcieńczalnik:</b> <table border="1"> <tbody> <tr> <td>Wersja wypełniająca</td> <td>5÷10%</td> </tr> <tr> <td>Wersja gruntująca</td> <td>15÷20%</td> </tr> <tr> <td>Wersja mokro na mokro</td> <td>25÷30%</td> </tr> </tbody> </table> Wymieszać dokładnie aż do uzyskania jednolitej konsystencji.		Wg objętości	Wg wagi	Podkład	4	100	Utwardzacz	1	17,4	Wersja wypełniająca	5÷10%	Wersja gruntująca	15÷20%	Wersja mokro na mokro	25÷30%	<b>Parametry pistoletu:</b> RP Dysza: 1,6÷2,0 mm; Ciśnienie na wejściu: 2,0÷2,2 bar. HVLP Dysza: 1,5÷1,7 mm; Ciśnienie wlotowe: 2,0 bar.  <b>Wersja mokro na mokro:</b> 1,5 warstwy. Około 30µm dla pojedynczej suchej warstwy. <b>Parametry pistoletu:</b> RP Dysza: 1,2÷1,4 mm; Ciśnienie na wejściu: 2,0-2,2 bar. HVLP Dysza: 1,3÷1,5 mm; Ciśnienie wlotowe: 2,0 bar.	
	Wg objętości	Wg wagi																
Podkład	4	100																
Utwardzacz	1	17,4																
Wersja wypełniająca	5÷10%																	
Wersja gruntująca	15÷20%																	
Wersja mokro na mokro	25÷30%																	









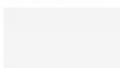

	<b>LEPKOŚĆ NATRYSKOWA</b> Wersja wypełniająca (przy rozcieńczeniu 5÷10%): 40÷30 sekund w 20°C DIN4 Wersji gruntująca (przy rozcieńczeniu 15÷20%): 25÷20 sekund w 20°C DIN4 Wersji mokro na mokro (przy rozcieńczeniu 25÷30%): 19÷17 sekund w 20°C DIN4		<b>CZAS UTWARDZANIA</b>  <b>Czas utwardzania w temperaturze 20°C:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Podkład w wersji gruntującej (50÷100 µm): gotowy do szlifowania po 1,5÷2,5 h.</li> <li>Podkład w wersji wypełniającej (80÷160 µm): gotowy do szlifowania po 2÷3 h.</li> </ul>
	<b>CZAS ŻYCIA MIESZANKI</b> Wersja wypełniająca: około 15 minut w 20°C. Wersji gruntująca: około 15 minut w 20°C. Wersji mokro na mokro: około 20 minut w 20°C.		<b>Czas utwardzania w temperaturze obiektu 60°C</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Podkład w wersji gruntującej (50÷100 µm): gotowy do szlifowania po wygrzewaniu przez 15÷20 minut i schłodzeniu powłoki (około 1h).</li> <li>Podkład w wersji wypełniającej (80÷160 µm) gotowy do szlifowania po wygrzewaniu przez 20÷30 minut i schłodzeniu powłoki (około 1h).</li> </ul>
	<b>CZAS ODPAROWANIA</b> Pomiedzy warstwami: 5÷10 minut Przed lakierowaniem systemem rozcieńczalnikowym: około 20 minut Przed lakierowaniem systemem wodorozcieńczalnym: około 30 minut Czas odparowania zależy od temperatury i grubości warstwy.		Temperatura poniżej 20°C znacznie wydłuża czas utwardzania.
	<b>SZLIFOWANIE NA SUCHO</b> Szlifowanie maszynowe: P360÷P500. Szlifowanie ręczne: P320÷P500. Wersja podkładu mokro na mokro nie wymaga szlifowania!		<b>SUSZENIE PROMIENNIKIEM IR</b>  Podkład w wersji gruntującej (50÷100 µm): 6÷8 minut fal krótkich. Podkład w wersji wypełniającej (80÷160 µm): 8÷10 minut fal krótkich.
	<b>SZLIFOWANIE NA MOKRO</b> Szlifowanie maszynowe: P600÷P1000. Szlifowanie ręczne: P800÷P1000. Wersja podkładu mokro na mokro nie wymaga szlifowania!		Nie przekraczać temperatury 60°C. Stosować według zaleceń producenta sprzętu. Odczekać około 10 minut przed rozpoczęciem suszenia promiennikiem.

TABELA KOLORÓW

KOLOR	ODCIEŃ SZAROŚCI	PROPORCJE MIESZANIA % wagowo	REKOMENDOWANY KOLOR BAZY
	RAL 9003	100 % biały	pomarańczowy, biały, żółty
	RAL 7040	100% szary	czerwony (odcienie czerwieni)
	RAL 7045	13 : 87 (czarny : szary)	jasnoszary , jasnozielony, jasnoniebieski, ciemnoczerwony
	RAL 7015	64,3 : 35,7 (czarny : szary)	szary, niebieski, ciemnozielony
	RAL 9004	100% czarny	Czarne

W celu uzyskania koloru RAL 7015 i 7045 należy zmieszać podkład czarny z szarym w poniższych proporcjach objętościowych

RAL 7045	100 ml	250 ml	500 ml	750 ml	1000 ml
CZARNY	13 ml	33 ml	67 ml	100 ml	134 ml
SZARY	87 ml	217 ml	433 ml	650 ml	866 ml

RAL 7015	100 ml	250 ml	500 ml	750 ml	1000 ml
CZARNY	65 ml	162 ml	325 ml	487 ml	649 ml
SZARY	35 ml	88 ml	175 ml	263 ml	351 ml

W celu uzyskania koloru RAL 7015 i 7045 należy zmieszać podkład czarny z szarym w poniższych proporcjach wagowych

RAL 7045	141 g (100 ml)	353 g (250 ml)	706 g (500 ml)	1059 g (750 ml)	1413 g (1000 ml)
CZARNY	18 g	46 g	92 g	138 g	184 g
SZARY	123 g	307 g	614 g	921 g	1229 g

RAL 7015	140 g (100 ml)	348 g (250 ml)	697 g (500 ml)	1045 g (750 ml)	1393 g (1000 ml)
CZARNY	90 g	224 g	448 g	672 g	896 g
SZARY	50 g	124 g	249 g	373 g	497 g

100%

DTM Primer Sealer 4:1 podkład akrylowy Master

**MASTER**  
VROUW

Udostępnij

**DTM PRIMER  
SEALER 4:1**



Obejrzyj w YouTube

autolakier.pl

# DTM PRIMER SEALER 4:1

Multifunkcyjny 2-komponentowy podkład akrylowy  
z dodatkiem środków antykorozyjnych.  
Możliwość aplikacji techniką "mokro na mokro", bez konieczności szlifowania.

autolakier.pl



- | **Doskonałe zabezpieczenie antykorozyjne stali**

- | **Bardzo dobre właściwości izolacyjne i wypełniające**

- | **Praca w systemie szarości widmowych**



Dokładnie wymieszać!



### PROPORCJE MIESZANIA WG OBJĘTOŚCI

Podkład: 4  
Utwardzacz: 1  
Rozcieńczalnik:  
5÷10% dla wersji wypełniającej  
15÷20% dla wersji gruntującej  
25÷30% dla wersji 'mokro na mokro'

### PROPORCJA MIESZANIA WG WAGI

Podkład: 100  
Utwardzacz: 17,4



### PROPORCJE MIESZANIA WG OBJĘTOŚCI

Podkład: 4  
Utwardzacz: 1  
Rozcieńczalnik:  
5÷10% dla wersji wypełniającej  
15÷20% dla wersji gruntującej  
25÷30% dla wersji 'mokro na mokro'

### PROPORCJA MIESZANIA WG WAGI

Podkład: 100  
Utwardzacz: 17,4



### PROPORCJE MIESZANIA WG OBJĘTOŚCI

Podkład: 4  
Utwardzacz: 1  
Rozcieńczalnik:  
5÷10% dla wersji wypełniającej  
15÷20% dla wersji gruntującej  
25÷30% dla wersji 'mokro na mokro'

### PROPORCJA MIESZANIA WG WAGI

Podkład: 100  
Utwardzacz: 17,4

Wymieszać dokładnie aż do uzyskania  
jednolitej konsystencji.

## CZAS ŻYCIA

w 20°C:

ok. 15 min. dla wersji wypełniającej i gruntującej

ok. 20 min. dla wersji 'mokro na mokro'

## PARAMETRY PISTOLETU

RP: Dysza: 1,6÷2,0 mm

HVLP: Dysza: 1,5÷1,7 mm

Wersja 'mokro na mokro'

RP: Dysza: 1,2÷1,4 mm

HVLP: Dysza: 1,3÷1,5 mm

## CZAS ŻYCIA

w 20°C:

ok. 15 min.

dla wersji wypełniającej i gruntującej

ok. 20 min.

dla wersji 'mokro na mokro'



autolakier.pl

## LICZBA WARSTW

Opcja do szlifowania:

1÷2 warstwy

wersja wypełniająca - ok 80  $\mu\text{m}$  dla pojedynczej suchej warstwy

wersja gruntująca - ok. 50  $\mu\text{m}$  dla pojedynczej suchej warstwy

Wersja' mokro na mokro':

1,5 warstwy

ok. 30 $\mu\text{m}$  dla pojedynczej suchej warstwy

## CZAS UTWARDZANIA

w 20°C:

wersja gruntująca

/50÷100  $\mu\text{m}$ /

1,5÷2,5 h

wersja wypełniająca

/80÷160  $\mu\text{m}$ /

2÷3 h

