

Link do produktu: <https://autolakier.pl/nr-3-master-v2007-podklad-ral-7012-grafitowy-0-8-0-16-wypełniający-268-p-5260.html>



## nr 3 MASTER V2007 PODKŁAD RAL 7012 grafitowy 0,8 + 0,16 WYPEŁNIAJĄCY 268

Cena brutto	<b>52,20 zł</b>
Cena netto	<b>42,44 zł</b>
Kod EAN	<b>8713707126493</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>8713707126493</b>
EAN (GTIN)	<b>8713707126493</b>

Opis produktu



INTER TROTON

MASTER V2007 HS 5:1

PODKŁAD DWUSKŁADNIKOWY

KOLOR RAL 7012 grafitowy NR 3

Wysokiej jakości 2-komponentowy podkład akrylowy o obniżonej zawartości LZO.

Produkt klasy HS, o wysokiej zawartości żywic, dający bardzo dobre wypełnienie.

Przeznaczony do profesjonalnych napraw samochodowych.

Zalety

- Łatwy proces mieszania i aplikacji.
- Bardzo dobre właściwości wypełniające.
- Bardzo dobra stabilność na pionowych powierzchniach.
- Wysokiej jakości powierzchnia.

**Opakowanie:**

---

## **podkład 800 ml + utwardzacz 160 ml**

Podkład Akrylowy V2007 może być aplikowany na podłoża:

- 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.

Proporcje mieszania wg objętości:

1. podkład 5
2. utwardzacz 1
3. rozcieńczalnik akrylowy MASTER: 5-15% (około 100 ml na opakowanie)

Liczba warstw: 2 - 3 warstwy (około 70-90 µm dla jednej warstwy).

Pistolet HP - RP; Dysza: 1,6÷2,0 mm; Ciśnienie na wejściu: 2,0-2,2 bar

Pistolet HVLP; Dysza: 1,5÷1,9 mm; Ciśnienie wlotowe: 2,0 bar

Czas odparowania pomiędzy warstwami: około 10 minut


Czas utwardzania dla grubości 180 µm: około 3 godziny w 20°C

Szlifowanie na sucho - Szlifowanie maszynowe: P360÷P500. Szlifowanie ręczne: P280÷P320.

Szlifowanie na mokro - Szlifowanie ręczne: P800÷P1000











## 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 <b>STOPIEN POŁYSKU:</b> półmat</p>
<p><b>OPIS PRODUKTU</b></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 odfuszczeniu.</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 odfuszczeniu.</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>

PROCES APLIKACJI											
	<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. 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><b>PROPORCJE MIESZANIA</b></p> <table border="1" data-bbox="287 1478 718 1579"> <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="861 1825 1356 1892"> <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="861 1948 1356 2004"> <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	
<p>Na 2-komponentowe podkłady akrylowe można bezpośrednio aplikować:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 2-komponentowe lakiery nawierzchniowe.</li> <li>• 1-komponentowe lakiery bazowe.</li> </ul>	
UWAGI OGÓLNE	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Nie przekraczać zalecanych ilości utwardzacza!</li> <li>• Najlepsze rezultaty osiągnie się lakierując w temperaturze pokojowej. Temperatura otoczenia i temperatura produktu aplikowanego powinny być zbliżone.</li> <li>• Podczas pracy z produktami 2-komponentowymi zaleca się używać sprzętu ochrony osobistej. Chronić oczy i drogi oddechowe.</li> <li>• Pomieszczenia powinny być dobrze wentylowane.</li> <li>• Narzędzia powinny być myte bezpośrednio po aplikacji.</li> </ul> <p><i>Uwaga: W celu zachowania bezpieczeństwa należy zawsze postępować zgodnie z instrukcjami zawartymi w karcie MSDS produktu.</i></p>	
MAGAZYNOWANIE	
<p>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.</p> <p><b>Uwaga:</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Zamykać pojemniki natychmiast po użyciu produktu.</li> <li>2. Chronić utwardzacz przed mrozem i wilgocią!</li> </ol>	
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)









TROTON V2007 HS 5:1 Podkład akrylowy Master

MASTER TROTON

autolakier.pl

V2007 HS 5:1

Udostępnij

Obejrzyj w YouTube

# Acrylic Filler V2007 HS 4:1 / 5:1

autolakier.pl

2-komponentowy podkład akrylowy o obniżonej zawartości LZO.  
Produkt klasy HS, o wysokiej zawartości żywic, dający bardzo dobre wypełnienie.



## PROPORCJE MIESZANIA WG OBJĘTOŚCI

Podkład: 4  
Utwardzacz: 1  
Rozcieńczalnik: 5÷10%

Podkład: 5  
Utwardzacz: 1  
Rozcieńczalnik: 10÷15%



## PROPORCJE MIESZANIA WG OBJĘTOŚCI

Podkład: 4  
Utwardzacz: 1  
Rozcieńczalnik: 5÷10%

Podkład: 5  
Utwardzacz: 1  
Rozcieńczalnik: 10÷15%

autolakier.pl



## PROPORCJE MIESZANIA WG OBJĘTOŚCI

Podkład: 4  
Utwardzacz: 1  
Rozcieńczalnik: 5÷10%

Podkład: 5  
Utwardzacz: 1  
Rozcieńczalnik: 10÷15%

autolakier.pl

Wymieszać dokładnie aż do uzyskania  
jednolitej konsystencji.



## CZAS ŻYCIA

4:1 - ok. 40 min w 20°C

5:1 - ok. 45 min w 20°C

Parametry pistoletu RP

Dysza: 1,6÷2,0 mm

Parametry pistoletu HVLP

Dysza: 1,5÷1,9 mm

autolakier.pl



aplikacja na podkład reaktywny  
/ aplikacja na stal po zmatowieniu i odłuszczeniu

autolakier.pl

## LICZBA WARSTW

2÷3 warstwy

ok. 70-90 µm dla jednej warstwy

## CZAS UTWARDZANIA

dla grubości ok. 180 µm

ok. 3 h w 20°C

ok. 30 min. w 60°