

Dane aktualne na dzień: 17-06-2026 13:29

Link do produktu: <https://autolakier.pl/podklad-epoksydowy-master-troton-1-1-pro-1-litr-mieszanki-super-jakosc-501-p-5200.html>



## PODKŁAD EPOKSYDOWY MASTER TROTON 1:1 PRO 1 litr mieszanki super jakość 501

Cena brutto	<b>49,95 zł</b>
Cena netto	<b>40,61 zł</b>
Kod EAN	<b>8713707189597</b>
Waga produktu z opakowaniem jednostkowym	<b>1.5</b>
Rodzaj	<b>epoksydowe</b>
Pojemność opakowania	<b>1000</b>
Producent	<b>Troton</b>
Numer katalogowy producenta	<b>8713707189597</b>
EAN (GTIN)	<b>8713707189597</b>

Opis produktu



## MASTER TROTON

### Epoxy Primer 1:1

### PODKŁAD EPOKSYDOWY 1:1

Kolor: jasnoszary

2-komponentowy lekko wypełniający podkład epoksydowy z dodatkami antykorozyjnymi.

Bardzo dobrze sprawdza się w roli gruntu przegrodowego w naprawach samochodowych.

Sz szczególnie polecany do aplikowania techniką "mokro na mokro".

## Opakowanie 0,5 kg podkładu + 0,5 utwardzacza

#### Zalety

- Doskonała ochrona powierzchni stalowych.
- Bardzo wysoka przyczepność do różnych podłoży.
- Łatwy proces mieszania i aplikowania.
- Wyjątkowo gładka rozlewność.


#### Podłoża

- Antykorozyjny Podkład Epoksydowy może być aplikowany na podłoża:









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

## INFORMACJA TECHNICZNA

PRODUKT PRZEZNACZONY WYŁĄCZNIE DO UŻYTKU PROFESJONALNEGO

<p><b>EPOXY PRIMER 1:1</b> ANTYKOROZYJNY PODKŁAD EPOKSYDOWY 1:1</p>	
<p><b>PRODUKTY</b></p> <p>Antykorozyjny Podkład Epoksydowy 1:1. Utwardzacz 1:1 do Podkładu Epoksydowego</p>	
<p><b>OPIS PRODUKTU</b></p> <p>2-komponentowy lekko wypełniający podkład epoksydowy z dodatkami antykorozyjnymi. Bardzo dobrze sprawdza się w roli gruntu przegrodowego w naprawach samochodowych. Szczególnie polecany do aplikowania techniką "mokro na mokro".</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Doskonała ochrona powierzchni stalowych.</li> <li>• Bardzo wysoka przyczepność do różnych podłoży.</li> <li>• Łatwy proces mieszania i aplikowania.</li> <li>• Wyjątkowo gładka rozlewność.</li> </ul>	
<p><b>KOLORY:</b> jasnoszary, czarny</p> <p><b>STOPIEŃ POŁYSKU:</b> mat</p>	

<p><b>LOTNE ZWIĄZKI ORGANICZNE</b></p> <p>VOC = 540 [g/l]</p> <p>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>Antykorozyjny Podkład Epoksydowy może być aplikowany na podłoża:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Stal i aluminium po zmatowaniu i odfłuszczeniu.</li> <li>• Stal ocynkowana, galwanizowana po zmatowaniu i odfłuszczeniu.</li> <li>• Przeszlifowane laminaty poliestrowo-szklane (GFK/GRP) i epoksydowo-szklane.</li> <li>• Szpachłówki poliestrowe i epoksydowe.</li> <li>• Stare powłoki w dobrym stanie po zmatowaniu i odfłuszczeniu.</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 przegrodowy do szlifowania lub aplikacji tzw. techniką mokro na mokro.</p>		<p><b>LICZBA WARSTW</b></p> <p>Dla opcji mokro na mokro: 1,5÷2 warstwy; około 25÷50µm suchej warstwy. Dla opcji do szlifowania: 2÷3 warstwy; 100÷140µm suchej warstwy.</p> <p><b>Parametry dla pistoletu:</b> RP Dysza: 1,2÷1,6 mm; Ciśnienie na wejściu: 2,0-2,5 bar. HVLP Dysza: 1,3÷1,5 mm; Ciśnienie wlotowe: 2,0 bar.</p>						
	<p><b>PROPORCJE MIESZANIA</b>      Wg objętości</p> <table border="1"> <tr> <td>Podkład</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>Utwardzacz</td> <td>1</td> </tr> </table> <p>Podkład nie wymaga rozcieńczalnika!</p> <p>Wymieszać dokładnie aż do uzyskania jednolitej konsystencji.</p>	Podkład	1	Utwardzacz	1		<p><b>CZASY UTWARDZANIA</b></p> <p>W zależności od grubości powłoki:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• w 20°C - około 5 godzin</li> <li>• w 60°C - około 35 minut</li> </ul> <p>Temperatura poniżej 20°C znacznie wydłuża czas utwardzania.</p>		
Podkład	1								
Utwardzacz	1								
	<p><b>LEPKOŚĆ NATRYSKOWA</b></p> <p>18÷20 sekund w 20°C DIN4.</p>		<p><b>CZASY ODPAROWANIA</b></p> <table border="1"> <tr> <td>Pomiędzy warstwami:</td> <td>Okolo 5 ÷ 10 minut</td> </tr> <tr> <td>Przed wygrzewaniem:</td> <td>Okolo 10 minut</td> </tr> <tr> <td>Przed lakierowaniem powierzchniowym (mokro na mokro):</td> <td>45÷60 minut</td> </tr> </table> <p>Czas odparowania zależy od temperatury i grubości warstwy.</p>	Pomiędzy warstwami:	Okolo 5 ÷ 10 minut	Przed wygrzewaniem:	Okolo 10 minut	Przed lakierowaniem powierzchniowym (mokro na mokro):	45÷60 minut
Pomiędzy warstwami:	Okolo 5 ÷ 10 minut								
Przed wygrzewaniem:	Okolo 10 minut								
Przed lakierowaniem powierzchniowym (mokro na mokro):	45÷60 minut								
	<p><b>CZAS ŻYCIA MIESZANKI</b></p> <p>Okolo 3 godziny w 20°C.</p>		<p><b>SUSZENIE PROMIENNIKIEM IR</b></p> <p>8÷10 minut fal krótkich dla grubości 100÷140µm. Nie przekraczać temperatury 60°C. Stosować według zaleceń producenta sprzętu. Odczekać około 10 minut przed rozpoczęciem suszenia promiennikiem.</p>						

	<b>SZLIFOWANIE NA SUCHO</b> Papier ścierny: P400÷P500  Opcja podkładu mokro na mokro nie wymaga szlifowania!		<b>SZLIFOWANIE NA MOKRO</b> Szlifowanie maszynowe: P600÷P1000 Szlifowanie ręczne: P800÷P1000  Opcja podkładu mokro na mokro nie wymaga szlifowania!
--	---	--	---

#### DALSZE PRACE

Na 2-komponentowe podkłady epoksydowe można bezpośrednio aplikować:

- 2-komponentowe lakiery nawierzchniowe.
- 1-komponentowe lakiery bazowe.
- 2-komponentowe podkłady akrylowe.
- 2-komponentowe szpachlówki poliestrowe.
- 2-komponentowe szpachlówki epoksydowe.

#### 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.
- Powyższy produkt nie powinien być наносzony na grunty reaktywne oraz podkłady 1K.

**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!

**EPOXY PRIMER 1:1 podkład epoksydowy Master**

Do obejrze...
 Udostępnij

EPOXY PRIMER 1:1

Obejrzyj w

YouTube

autolakier.pl

# EPOXY PRIMER 1:1

autolakier.pl

2-komponentowy lekko wypełniający podkład epoksydowy z dodatkami antykorozyjnymi.  
Bardzo dobrze sprawdza się w roli gruntu przegrodowego.  
Szczególnie polecany do aplikowania techniką "mokro na mokro".



Doskonała ochrona powierzchni stalowych

Bardzo wysoka przyczepność do różnych podłoży

Łatwy proces mieszania i aplikowania



Dokładnie wymieszać!



## PROPORCJE MIESZANIA WG OBJĘTOŚCI

Podkład: 1  
Utwardzacz: 1  
Rozcieńczalnik: nie wymaga

autolakier.pl



## PROPORCJE MIESZANIA WG OBJĘTOŚCI

Podkład: 1  
Utwardzacz: 1  
Rozcieńczalnik: nie wymaga

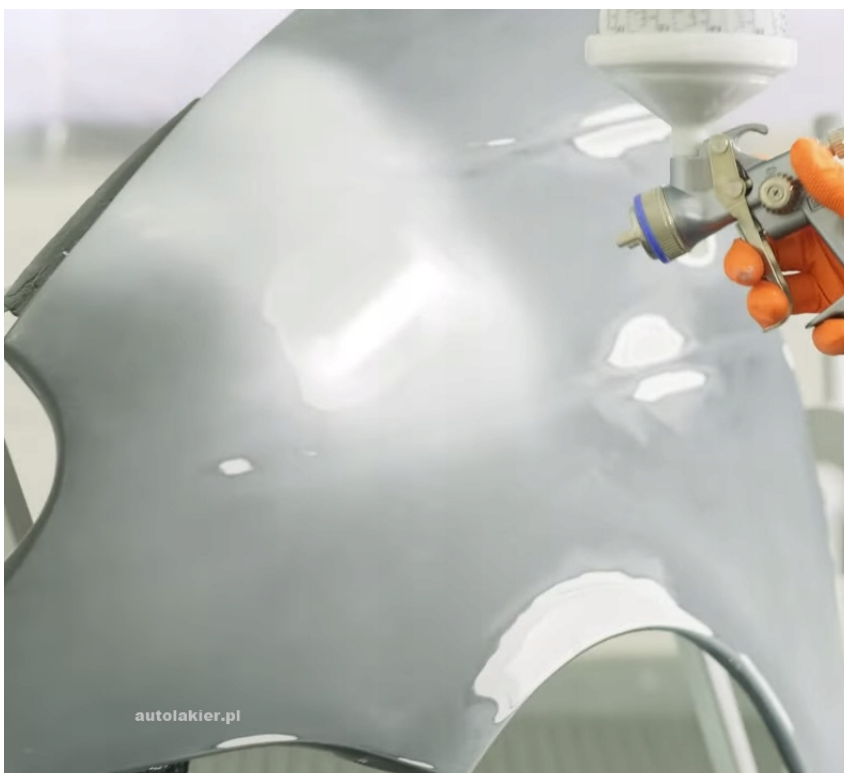
autolakier.pl



## CZAS ŻYCIA

ok.3 h w 20°C

Parametry pistoletu RP  
Dysza: 1,2÷1,6 mm  
Parametry pistoletu HVLP  
Dysza: 1,3÷1,5 mm



## LICZBA WARSTW

Dla opcji 'mokra na mokro':  
1,5÷2 warstwy;  
ok. 25÷50µm suchej warstwy

Dla opcji do szlifowania:  
2÷3 warstwy;  
100÷140µm suchej warstwy



## CZAS UTWARDZANIA

ok. 5 h w 20°C  
(w zależności od grubości warstwy)

ok. 35 min. w 60°C  
(w zależności od grubości warstwy)

autolakier.pl

