

Link do produktu: <https://autolakier.pl/podklad-szary-epoxydowy-multi-fuller-1-kg-antykorozyjny-troton-1924-p-955.html>



PODKŁAD szary EPOXYDOWY MULTI FULLER 1 kg antykorozyjny Troton 1924

Kod EAN	3386460000048
EAN (GTIN)	3386460000048
Producent	Troton
Rodzaj	epoksydowe
Numer katalogowy producenta	3386460000048
Pojemność opakowania	960
Waga produktu z opakowaniem jednostkowym	2

Opis produktu

INTER TROTON MULTI FULLER

PODKŁAD EPOKSYDOWY

Epoxy Primer 10:1

2-komponentowy podkład epoksydowy przeznaczony do szybkich napraw samochodowych. Stanowi doskonałe zabezpieczenie powierzchni stalowych przed korozją.

Opakowanie zawiera:

- podkład 1,0 kilograma, kolor JASNOSZARY
- utwardzacz 0,1 kilograma

Zalety

- Bardzo wysoka przyczepność do różnego typu podłoża.
- Bardzo dobra ochrona antykorozyjna.
- Możliwy do aplikowania bezpośrednio na stalowe elementy.
- Łatwy proces mieszania i aplikowania.

Podłoża

Podkład epoksydowy może być aplikowany na:


- 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>EPOXY 10:1 PODKŁAD EPOKSYDOWY</p> <p>PRODUKTY</p> <p>Podkład Epoksydowy 10:1 Utwardzacz 1:10 do Podkładu Epoksydowego Rozcieńczalnik do systemów epoksydowych</p> <p>OPIS PRODUKTU</p> <p>2-komponentowy podkład epoksydowy przeznaczony do szybkich napraw samochodowych.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Bardzo wysoka przyczepność do różnych podłoży. • Łatwy proces mieszania i aplikowania. • Krótki czas utwardzania. 	 <p>KOLOR: jasno-szary STOPIEŃ POŁYSKU: mat</p>
--	---

LOTNE ZWIĄZKI ORGANICZNE	
<p>VOC = 540 [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>	
PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA	
<p>Podkład Epoksydowy może być aplikowany na podłoża:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Stal i aluminium po zmatowaniu i odfuszczeniu. • Stal ocynkowana, galwanizowana po zmatowaniu i odfuszczeniu. • Przeszlifowane laminaty poliestrowo-szklane (GFK/GRP) i epoksydowo-szklane. • Szpachlówki poliestrowe i epoksydowe. • Stare powłoki w dobrym stanie po zmatowaniu i odfuszczeniu. 	<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"> - Szlifowanie ręczne (na sucho lub na mokro): P280÷P320 (GRP P400). - Szlifowanie maszynowe (na sucho): P180÷P220.

autolakier.pl

PROCES APLIKACJI																
	ZASTOSOWANIE			LEPKOŚĆ NATRYSKOWA												
Do napraw samochodowych.		30÷50 sekund w 20°C														
	<p>PROPORCJE MIESZANIA</p> <table border="1" data-bbox="263 1534 694 1624"> <thead> <tr> <th></th> <th>wg wagi</th> <th>wg objętości</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Podkład</td> <td>10</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td>Utwardzacz</td> <td>1</td> <td>1,5</td> </tr> <tr> <td>Rozcieńczalnik</td> <td>20-30 %</td> <td>20÷30 %</td> </tr> </tbody> </table> <p>Wymieszać dokładnie aż do uzyskania jednolitej konsystencji.</p>			wg wagi	wg objętości	Podkład	10	10	Utwardzacz	1	1,5	Rozcieńczalnik	20-30 %	20÷30 %		LICZBA WARSTW
	wg wagi	wg objętości														
Podkład	10	10														
Utwardzacz	1	1,5														
Rozcieńczalnik	20-30 %	20÷30 %														
2÷3 warstwy		<p>Parametry dla pistoletu RP Dysza: 1,6÷2,0 mm; Ciśnienie na wejściu: 2,0÷2,2 bar.</p> <p>Parametry dla pistoletu HVLP Dysza: 1,5÷1,9 mm; Ciśnienie wlotowe: 2,0 bar.</p>														
	<p>SUSZENIE PROMIENNIKIEM IR</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>			CZAS UTWARDZANIA												
około 8 godzin w 20°C (w zależności od grubości powłoki) około 45 minut w 60°C (w zależności od grubości powłoki)		Temperatura poniżej 20°C znacznie wydłuża czas utwardzania.														
	<p>SZLIFOWANIE NA SUCHO</p> <p>Szlifowanie maszynowe: P360÷P500 Szlifowanie ręczne: P280÷P320</p>			SZLIFOWANIE NA MOKRO												
Szlifowanie maszynowe: P600÷P1000 Szlifowanie ręczne: P800÷P1000																



MULTI FÜLLER[®]

INTER TROTON[®]

IXELL TEAM