

Link do produktu: <https://autolakier.pl/szary-nr-1-master-v2007-podklad-ral-7040-0-8-0-16-wypełniający-268-p-2569.html>



szary nr 1 MASTER V2007 PODKŁAD RAL 7040 0,8 + 0,16 WYPEŁNIAJĄCY 268

| | |
|--|---------------------|
| Cena brutto | 50,85 zł |
| Cena netto | 41,34 zł |
| Kod EAN | 093155172630 |
| EAN (GTIN) | 093155172630 |
| Producent | Troton |
| Rodzaj | akrylowe |
| Numer katalogowy producenta | 093155172630 |
| Pojemność opakowania | 1000 |
| Waga produktu z opakowaniem jednostkowym | 1.1 |

Opis produktu



INTER TROTON

MASTER V2007 HS 5:1

PODKŁAD DWUSKŁADNIKOWY

KOLOR RAL 7040 szary NR 1

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









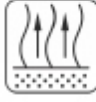

INFORMACJA TECHNICZNA

PRODUKT PRZEZNACZONY WYŁĄCZNIE DO UŻYTKU PROFESJONALNEGO

| | |
|--|---|
| <p>V2007 HS 5:1 PODKŁAD AKRYLOWY HS 5:1</p> |  |
| <p>PRODUKTY</p> | |
| <p>V2007 Podkład Akrylowy 5:1 – Podkład wypełniający HS Utwardzacz 1:5 do Podkładu Akrylowego V2007 Rozcieńczalnik do systemów akrylowych MASTER</p> | <p>KOLORY: biały, jasnoszary, szary, ciemnoszary, czarny STOPIEN POLYSKU: półmat</p> |
| <p>OPIS PRODUKTU</p> | |
| <p>Wysokiej jakości 2-komponentowy podkład akrylowy do napraw samochodowych o wysokiej zawartości żywic.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Łatwy proces mieszania i aplikowania. • Bardzo dobra stabilność na pionowych powierzchniach. • Bardzo dobre właściwości wypełniające. | |

| |
|--|
| <p>LOTNE ZWIĄZKI ORGANICZNE</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>PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA</p> | |
| <p>Podkład Akrylowy V2007 może być aplikowany na podłoża:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Stal i aluminium po zmatowaniu i odfuszczeniu. • Przeszlifowane laminaty poliestrowo-szklane (GFK/GRP). • Szpachłówki poliestrowe. • Podkłady epoksydowe. • Podkłady reaktywne. • 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. |

| <p>PROCES APLIKACJI</p> | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|-----------------------|------------|--------------------|------------|-----------------|--------|---|--|
|  | <p>ZASTOSOWANIE</p> <p>Do napraw samochodowych. Jako podkład wypełniający.</p> |  | <p>LICZBA WARSTW</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>PROPORCJE MIESZANIA</p> <table border="1" data-bbox="287 1489 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>CZASY UTWARDZANIA</p> <p>Dla grubości 180 µm:</p> <ul style="list-style-type: none"> • około 3 godziny w 20°C. • około 30 minut w 60°C. <p>Temperatura poniżej 20°C znacznie wydłuża czas utwardzania.</p> |
| | Wg objętości | | | | | | | | | | |
| Podkład | 5 | | | | | | | | | | |
| Utwardzacz | 1 | | | | | | | | | | |
| Rozcieńczalnik: | 10÷15% | | | | | | | | | | |
|  | <p>LEPKOŚĆ NATRYSKOWA</p> <p>30÷50 sekund w 20°C DIN4</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> | | | | | | | | |
|  | <p>CZAS ŻYCIA MIESZANKI</p> <p>około 45 minut w 20°C</p> |  | <p>SZLIFOWANIE NA SUCHO</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>CZASY ODPAROWANIA</p> <p>Pomiędzy warstwami: 5÷10 minut Przed wygrzewaniem: Około 10 minut Czas odparowania zależy od temperatury i grubości warstwy.</p> |  | <p>SZLIFOWANIE NA MOKRO</p> <table border="1" data-bbox="861 1948 1356 2016"> <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"> • 2-komponentowe lakiery nawierzchniowe. • 1-komponentowe lakiery bazowe. | |
| UWAGI OGÓLNE | |
| <ul style="list-style-type: none"> • 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. <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>Uwaga:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Zamykać pojemniki natychmiast po użyciu produktu. 2. Chronić utwardzacz przed mrozem i wilgocią! | |
| 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) |









Master autolakier.pl

Produkty lakiernicze stworzone z myślą o potrzebach najbardziej wymagających klientów. Najwyższa jakość surowców oraz nowoczesne rozwiązania technologiczne zastosowane w produktach marki Master, to gwarancja maksymalnego komfortu i efektu pracy lakiernika.



TRATON V2007 HS 5:1 Podkład akrylowy Master

MASTER  autolakier.pl

Udostępnij 

V2007 HS 5:1 



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%

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.

autolakier.pl

PROPORCJE MIESZANIA WG OBJĘTOŚCI

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

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



autolakier.pl

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



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

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°