



SOLID SPRAY

Пневмораспыляемая полиэфирная шпатлевка

319.1200 (фасовка 1200 гр.)

КОМПОНЕНТЫ ПРОДУКТА

Шпатлевка **SPRAY**

Отвердитель для пневмораспыляемой полиэфирной шпатлевки

ОПИСАНИЕ

Отделочная шпатлёвка наносимая пневматическим пистолетом. Позволяет получить идеально гладкий слой даже на больших поверхностях. Время её затвердевания составляет около 2 часов (время можно сократить, прогревая в температуре не превышающей 60 0 С). Шпатлёвка подготовлена как для механической, так и ручной обработки мелкозернистыми наждачными бумагами.

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Продукт обладает очень хорошей адгезией к поверхностям различного рода. Можно наносить на:

- сталь;
- алюминий и оцинкованные поверхности;
- поверхности из стеклопластиков;
- отшлифованное заводское покрытие;
- отшлифованное ремонтное покрытие.
- отшлифованные двухкомпонентные грунты
- деревянные поверхности

Перед нанесением поверхность обработать абразивом P80-P180, периферийные участки обработать абразивом P150-P220, затем тщательно обезжирить очистителем силикона **SOLID SILICON CLEANER**

НАНЕСЕНИЕ

Наносится пневмораспылителем предварительно смешанная с отвердителем в пропорции 100÷4 распыляемая полиэфирная шпатлевка на заранее подготовленные участки ремонтируемой поверхности. Запрещено наносить шпатлевку непосредственно на реактивные основания, а так же на однокомпонентные акриловые и нитроцеллюлозные поверхности (термопластичные покрытия). В случаях если ремонтный участок является термопластичным покрытием на него предварительно должен быть нанесен грунт **SOLID EPOXI PRIMER**, высушен и обработан абразивом P220.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Срок хранения: 12 месяцев с момента изготовления

Плотность 1,55 кг/л

Цвет: светло-серый, степень блеска: матовый

ВОС для смеси= 437 [г/л]

Продукт отвечает требованиям директивы Европейского Союза (2004/42/WE), которая для этой категории продуктов (кат. В/3) определяет предельную величину ЛОВ на уровне 540 [г/л].





Техническая информация

ПРИМЕНЕНИЕ ПРОДУКТА

 <p>Подготовка поверхности</p>	<p>Поверхность перед нанесением обработать абразивом P80-P120, периферийные участки обработать P150-P220. На термопластичные покрытия предварительно нанести грунт SOLID EPOXY PRIMER, высушить и обработать абразивом P220.</p>					
 <p>Очистка поверхности</p>	<p>Подготовленную поверхность обработать очистителем силикона SOLID SILICON CLEANER</p>					
 <p>Пропорции смешивания</p>	<p>SOLID SPRAY Отвердитель для пневмораспыляемой полиэфирной шпатлевки Разбавитель для полиэфирных материалов</p>	<table border="1"> <tr> <td>По объему</td> </tr> <tr> <td>100 частей</td> </tr> <tr> <td>4 части</td> </tr> <tr> <td>До 10%</td> </tr> </table>	По объему	100 частей	4 части	До 10%
По объему						
100 частей						
4 части						
До 10%						
 <p>Вязкость</p>	<p>50 сек., DIN 4/20oC,</p>					
 <p>Жизнеспособность</p>	<p>20 мин при 20oC</p>					
 <p>Оборудование</p>	<p>Размер сопла: HVLP, Trans Tech и RP 2.0÷3,0 мм Давление на входе: 2.0 – 2.5 бар</p>					
 <p>Нанесение</p>	<p>Количество слоев: 1-3 слоя Не превышать толщины одинарного мокрого слоя 200 мк Не превышать общей толщины 600 мк</p>					
 <p>Выдержка 20°C</p>	<p>Между слоями: около 5÷10 минут Перед нагревом: около 10 мин Время испарения зависит от температуры и толщины слоя</p>					
 <p>Сушка</p>	<p>около 2 часа при 20°C. около 25 мин при 60°C. Температура ниже 20oC значительно увеличивает время отверждения</p>					
 <p>ИК сушка короткие волны 60°C на поверхности</p>	<p>10÷14 мин на кв. При толщине 200-250 μm.</p>					
 <p>Шлифование</p>	<p>шлифование по сухому : P180-320.</p>					
 <p>Техника безопасности</p>	<p>Во время работы с продуктами 2K необходимо использовать исправные средства индивидуальной защиты. Следует защищать глаза и дыхательные пути. Помещения должны хорошо проветриваться. Пистолеты и инструменты следует очищать сразу же после окончания работы.</p>					

