

SCHEDA DI CICLO / PROCESS DATA SHEET

Scheda di ciclo n° 810
Workorder n°4011721

ALUMINIUM

RODZAJ CYKLU: 2K
PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI:

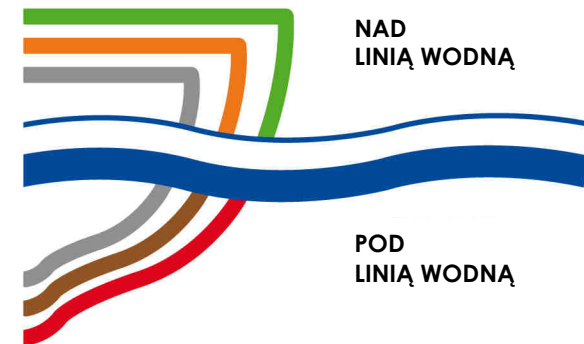
patrz: Dokumentacja Techniczna odpowiedniego produktu.

NAD LINIĄ WODNĄ

ILOŚĆ WARSTW: 3
GRUNT: S28040 EPOSTOP 937
PODKŁAD: ISM9 ISOFAN MARINE UNDERCOAT
LAKIER NAWIERZCHNIOWY: ISOFAN MARINE

**POD LINIĄ WODNĄ**

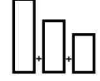









ILOŚĆ WARSTW: 3
GRUNT: S28040 EPOSTOP 937
PODKŁAD: S24015 BLACK EPOXY – TAR FREE
ANTIFOULING: S29..SIBELIUS AUTOPULENTE – S29500 SIBELIUS HM – S88021 FISHER WHITE



Przed rozpoczęciem pracy radzimy uważną lekturę Dokumentacji Technicznej i Kart Bezpieczeństwa poszczególnych produktów, które są zawsze dostępne na naszej stronie internetowej i stanowią integralną część tego dokumentu. Ponadto upewnij się, czy potrzebny sprzęt i warunki pracy pozwalają wykonać ją bezpiecznie i zapewniają odpowiednią jakość realizacji zadania.








SCHEDA DI CICLO / PROCESS DATA SHEET

 Scheda di ciclo n° 810
 Workorder n°4011721

POWYŻEJ LINII WODNEJ ALUMINIUM	 PROPORCJE MIESZANIA	ROZCIĘCZENIE ZALEŻNIE OD RODZAJU APLIKACJI % (A+B)		 GRUBOŚĆ WARSTWY		 SZLIF	CZĘŚCI STAŁE objętościowo (nie- rozcieńczony)	SIŁA KRYCIA (nie- rozcieńczony)	 PRZERWA MIĘDZY WARSTWAMI								
		objętościowo A+B			MOKREJ				SUCHEJ	%	m ² /l	10°C		20°C		35°C	
					μ				μ			min	max	min	max	min	max
GRUNT																	
S28040 EPOSTOP 937	9	S70171 15-30% 2 warstwy	S70171 25-35% 2 warstwy	110-170	40-60	P280-320	45.5	9.0		16h	48h	8h	24h	4h	12h		
S28041 EPOSTOP 937 HARDENER	1									2h	48h	1h	24h	30'	12h		
PODKŁAD																	
ISM9 ISOFAN MARINE UNDERCOAT	4		SM780 SM700 SM715	170-210	80-100	P280-360	56.2	6.2									
SM640 ISOFAN MARINE MS HARDENER	1		15-35 % 2 warstwy							1h	16h	30'	8h	15'	8h		
LAKIER NAWIERZCHNIOWY																	
ISM1 ISOFAN MARINE HP PREMIUM	2		SM780 SM700 SM715	70-110	40-60		Biały 67.2 Inne 55.4	Biały 13.5 Inne 11.0									
SM620 ISOFAN MARINE STANDARD HARDENER SM625 ISOFAN MARINE SPEEDY HARDENER	1		50-70 % 2 warstwy							1h	8h	30'	4h	15'	2h		
UWAGI	Ewentualne szpachlowanie może być wykonane po nałożeniu gruntu S28040 Epostop 937. Po użyciu szpachli Plaster 4000 i wykończeniu szpachlą Plaster Finisher izolujemy je za pomocą S59012 Intermedio Epossidico 'R'. Więcej szczegółowych informacji : cykl nr 822.																














SCHEDA DI CICLO / PROCESS DATA SHEET

Scheda di ciclo n° 810
Workorder n°4011721

POWYŻEJ LINII WODNEJ ALUMINIUM	 PROPORCJE MIESZANIA	ROZCIĘCZENIE ZALEŻNIE OD RODZAJU APLIKACJI % (A+B)			 GRUBOŚĆ WARSTWY		 SZLIF	CZĘŚCI STAŁE objętościowo (nie rozcieńczone)	SIŁA KRYCIA (nie rozcieńczone)	 PRZERWA MIĘDZY WARSTWAMI									
		objętościowo A+B				MOKREJ				SUCHEJ	%	m ² /l	10°C		20°C		35°C		
						μ				μ			min	max	min	max	min	max	
Lakier nawierzchniowy v.2																			
ISM2 ISOFAN MARINE FAST FINISH	2																		
SM640 ISOFAN MARINE MS HARDENER SM645 ISOFAN MARINE MS FAST HARDENER	1																		
Lakier nawierzchniowy v.3 (1/2 warstwy + 2 warstwy + 1 tonująca)																			
ISM5 ISOFAN MARINE 2K BASECOAT	1																		
SM630 ISOFAN MARINE BASECOAT HARDENER	0.1																		
Lakier bezbarwny																			
SM400 ISOFAN MARINE CLEARCOAT	2																		
SM600 ISOFAN MARINE CLEARCOAT HARDENER	1																		
UWAGI	W temperaturze >25°C i przy lakierowaniu dużych powierzchni (z udziałem kilku lakierników) w celu uniknięcia rozkurzu zaleca się zastąpić część rozcieńczalnika SM00780 ISOFAN MARINE SLOW THINNER przez SM00720 ISOFAN MARINE RETARDANT nie przekraczając stosunku 1:1.																		

SCHEDA DI CICLO / PROCESS DATA SHEET

 Scheda di ciclo n° 810
 Workorder n°4011721

PONIŻEJ LINII WODNEJ ALUMINIUM	 PROPORCJE MIESZANIA	ROZCIĘCZENIE ZALEŻNIE OD RODZAJU APLIKACJI % (A+B)		 GRUBOŚĆ WARSTWY		 SZLIF	CZĘŚCI STAŁE objętościowo (nie rozcieńczone)	SIŁA KRYCIA (nie rozcieńczone)	 PRZERWA MIĘDZY WARSTWAMI												
									objętościowo A+B	 		MOKREJ μ	SUCHEJ μ	%	m ² /l	10°C		20°C		35°C	
																min	max	min	max	min	max
GRUNT									 	16h	48h	8h	24h	4h	12h						
S28040 EPOSTOP 937	9	S70171 15-30% 2 warstwy	S70171 25-35% 2 warstwy	110-170	40-60	P280- P320	45.5	9.0		2h	48h	1h	24h	30'	12h						
S28041 EPOSTOP 937 HARDENER	1																				
PODKŁAD									 	32h	96h	16h	48h	8h	24h						
S24015 BLACK EPOXY – TAR FREE	2	S70171 5-10% 2 warstwy	S70171 15-25 % 2 warstwy	320-400	200-250	P240- P280	69.6	3.1		2h	96h	1h	48h	30'	24h						
S24016 BLACK EPOXY – TAR FREE HARDENER	1																				
ANTIFOULING (1+1 warstwa)																					
S29..SIBELIUS AUTOPULENTE S29500 SIBELIUS H.M. S88021 FISHER WHITE																					
UWAGI	Wszelkie szpachlowanie może być wykonane po nałożeniu gruntu S28040 Epostop 937. Po użyciu szpachli Plaster 4000 i wykończeniu szpachlą Plaster Finisher izolujemy je dokładnie za pomocą S74158 Epoxy Plus. Więcej szczegółowych informacji : cykl nr 822.																				

Przedstawione powyżej informacje są owocem skrupulatnie przeprowadzonych badań i prezentują naszą aktualną oraz najpełniejszą wiedzę. Jednakże owe informacje noszą charakter wyłącznie informacyjny i nie mogą stanowić pretekstu do pociągnięcia naszej Firmy do odpowiedzialności ani do wszelkiego rodzaju sporów związanych z wykorzystaniem naszych produktów. Wynika to również z faktu, że sposób ich stosowania pozostaje poza naszą kontrolą.