

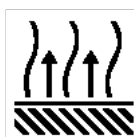
## S24120 FIBERGLASS 4175



1000 ml  
300 ml  
100-250 ml  
3 + 1 + 1



Ø 1,5-1,9 mm  
3,5-4 atm.  
HVLP: 2-2,5 atm.  
Ilość warstw: 2-3



20' - 30' w 20°C



80-100 µ



30' w 20°C



5,2 m² / l  
przy grubości 90 µ  
po wyschnięciu

### Opis

Podkład poliestrowy 2K. Stosowany na jednostkach pływających z laminatów poliestrowo-szkłanych w celu zwiększenia przyczepności kolejnych produktów na bazie żywic poliuretanowych, epoksydowych lub syntetycznych.

### Kolor

Biały.

### Charakterystyka

- Doskonała przyczepność.
- Przyspieszony czas schnięcia.

Ciężar właściwy (część A): 1,75 ± 0,05 g/ml

Ciężar właściwy (część B): 1,02 ± 0,02 g/ml

### Przygotowanie powierzchni

**Stare lakiery termoutwardzalne** (sprawdzić odporność za pomocą rozcieńczalnika)

Szlifować na sucho P240-280

**Żelkot**

Szlifować na sucho P120-180

### Nakładanie

Pędzlem, wałkiem, pistoletem pneumatycznym lub techniką airless.

#### Warunki nakładania

Wilgotność względna < 80%

Temperatura >10 °C <35°C

Temperatura powierzchni 5 °C > punktu rosy

## Przygotowanie mieszanki

### Pod wałek lub pędzel

S24120 FIBERGLASS 4175.....A  
S24121 HARDENER (utwardzacz).....B  
S70030/60 DILATANTE 371 lub DILUENTE 911.....C

| objętościowo | wagowo   |
|--------------|----------|
| 1000 ml      | 1000 g   |
| 300 ml       | 200 g    |
| 100-200 ml   | 50-100 g |

### Pod pistolet lub airless

S24120 FIBERGLASS 4175.....A  
S24121 HARDENER (utwardzacz).....B  
S70060 DILUENTE 911 (rozcieńczalnik).....C

| objętościowo | wagowo    |
|--------------|-----------|
| 1000 ml      | 1000 g    |
| 300 ml       | 200 g     |
| 150-250 ml   | 100-150 g |

Czas życia mieszanki w 20°C: 4 godziny  
Ø dyszy pistoletu tradycyjnego i HVLP 1,5-1,9 mm  
Ciśnienie: 3,5 - 4 atm, HVLP: 2 – 2,5 atm  
Ilość warstw: 2.

Zalecana grubość: 80-100 µ po wyschnięciu (pistoletem: 2 warstwy mokre o grubości 110 µ każda).

Minimalny czas między warstwami przy malowaniu: pędzlem lub wałkiem 8 h, pistoletem 20-30' w 20°C.

Wydajność teoretyczna mix A+B: 5,2 m<sup>2</sup> z 1 l mieszanki przy grubości 90µ.

Wydajność teoretyczna mix A+B+C: 4,4 m<sup>2</sup> z 1 l mieszanki przy grubości 90µ.

Zawartość części stałych objętościowo A+B: 46,5%

Zawartość części stałych objętościowo A+B+C: 40%

## Schnięcie

|                    | 10°C               | 20°C              | 35°C              |
|--------------------|--------------------|-------------------|-------------------|
| Szlifować po       | 24 h               | 12 h              | 6 h               |
| Kolejna warstwa po | min. 1 h max. 16 h | min. 30' max. 8 h | min. 15' max. 4 h |

Dane techniczne nr S142-PL (01/2013)

**PRODUKT PRZEZNACZONY JEST DO ZASTOSOWAŃ PROFESJONALNYCH PRZEZ WYKWALIFIKOWANY PERSONEL**

*Powyższe dane sporządzono po uprzednim sprawdzeniu, mimo to nie odpowiadamy za ewentualne pomyłki i niedokładności.*