

## S59012 INTERMEDIO EPOSSIDICO "R"



770 ml  
230 ml  
100-250 ml



Ø1,5-1,9 mm  
3,5-4 atm  
HVLP:2-2,5 atm  
Ilość warstw:2



60' w 20°C



80-100 µ



24 h w 20°C



5,9 m<sup>2</sup>/l  
przy grubości 90 µ  
po wyschnięciu

### Opis

Wypełniający podkład epoksydowy 2K. Stosowany tam, gdzie nieodzowne jest izolowanie szpachli epoksydowych. Może być używany na elementach nad linią wodną.

### Kolor

Biały matowy.

### Charakterystyka

- Wysoka siła wypełniania.
- Łatwe do szlifowania.
- Łatwość nakładania na pionowe powierzchnie.

Ciężar właściwy (część A): 1,38 ± 0,05 g/ml

Ciężar właściwy (część B): 0,94 ± 0,05 g/ml

### Przygotowanie powierzchni

**Grunt epoksydowy 2K Stoppani.**

Szlifować na sucho P240-280

**Szpachla epoksydowa 2K Stoppani.**

Szlifować na sucho P180-220

## 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 pędzel lub wałek

|        |                                      | objętościowo | wagowo   |
|--------|--------------------------------------|--------------|----------|
| S59012 | INTERMEDIO EPOSSIDICO „R”.....A      | 770 ml       | 830 g    |
| S59016 | HARDENER (utwardzacz).....B          | 230 ml       | 170 g    |
| S70171 | EPOXY THINNER (rozcieńczalnik).....C | 100-150 ml   | 50-100 g |

### Pod pistolet lub airless

|        |                                      | objętościowo | wagowo    |
|--------|--------------------------------------|--------------|-----------|
| S59012 | INTERMEDIO EPOSSIDICO „R”.....A      | 770 ml       | 830 g     |
| S59016 | HARDENER (utwardzacz).....B          | 230 ml       | 170 g     |
| S70171 | EPOXY THINNER (rozcieńczalnik).....C | 150-250 ml   | 100-150 g |

Czas życia mieszanki w 20°C: 4 h

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 100 µ każda)

Minimalny czas między warstwami przy malowaniu: pędzlem lub wałkiem 24 h, pistoletem 60' w 20°C

Wydajność teoretyczna mix A+B (pistolet): 5,9 m<sup>2</sup> z 1 l mieszanki przy grubości 90 µ

Wydajność teoretyczna mix A+B+C (pistolet): 5 m<sup>2</sup> z 1 l mieszanki przy grubości 90 µ

Zawartość części stałych objętościowo A+B (pistolet): 53,3%

Zawartość części stałych objętościowo A+B+C (pistolet): 44,9%

## Schnięcie

|                    | 10°C                | 20°C                | 35°C                |
|--------------------|---------------------|---------------------|---------------------|
| Szlifować po       | 48 h                | 24 h                | 12 h                |
| Kolejna warstwa po | min. 48 h max. 96 h | min. 24 h max. 48 h | min. 12 h max. 24 h |

Dane techniczne nr S150-PL (03/2010)

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

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

DYSTRYBUCJA  
STS-Berg Sp. z o.o.  
Ul. Jana Pawła II 26, 33-300 Nowy Sącz  
www.stsberg.pl



Lechler S.p.A. 22100  
COMO ITALY - Via Cecilio, 17  
Tel. +39.031 586 111 - Fax +39.031 586 206  
info@lechler.eu [www.lechler.eu](http://www.lechler.eu)