

SCHEDA DI CICLO / PROCESS DATA SHEETScheda di ciclo n° 825
06/2020**STAL / ALUMINIUM****RODZAJ CYKLU: 2K****PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI:**












patrz: Dokumentacja Techniczna odpowiedniego produktu.

NAD LINIĄ WODNĄ**ILOŚĆ WARSTW: 3****GRUNT: S24020-21 EPOXY HIGH PROTECTION****PODKŁAD: ISM9 ISOFAN MARINE UNDERCOAT****LAKIER NAWIERZCHNIOWY: ISOFAN MARINE****POD LINIĄ WODNĄ****ILOŚĆ WARSTW: 2****GRUNT: S24020-21 EPOXY HIGH PROTECTION****ANTIFOULING: wzornik STOPPANI**

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° 825
06/2020

POWYŻEJ LINII WODNEJ STAL ALUMINIUM	 PROPORCJE MIESZANIA	ROZCIĘCZENIE % (A+B)		GRUBOŚĆ		 SZLIF	CZĘŚCI STAŁE (A+B) %	WYDAJNOŚĆ TEORETYCZNA (A+B) m ² /l	 PRZERWA MIĘDZY WARSTWAMI						
		 objętościowo A+B		MOKREJ μ	SUCHEJ μ				10°C		20°C		35°C		
									min	max	min	max	min	max	
GRUNT			S70171 0-10 % 2 warstwy	S70171 10-25 % 2 warstwy	360-440	180-220	NIE	51	2.5						
S2420-21 EPOXY HIGH PROTECTION sol.A	4									48 h	30 dni	24 h	30 dni	12 h	30 dni
S24022 EPOXY HIGH PROTECTION sol.B	1									2 h	30 dni	1 h	30 dni	30'	30 dni
PODKŁAD			SM780 SM700 SM715 15-35 % 2 warstwy	170-210	80-100	P280-360	56	6.2							
ISM9 ISOFAN MARINE UNDERCOAT	4														
SM640 ISOFAN MARINE MS HARDENER	1									1h	16h	30'	8h	15'	8h
LAKIER NAWIERZCHNIOWY LAKIER BAZOWY v.3.1 (1/2 warstwy + 2 warstwy + 1 kończąca)			SM780 SM700 SM715 100-120%		20-40			25	8.2						
ISM5 ISOFAN MARINE 2K BASECOAT	1														
SM630 ISOFAN MARINE BASECOAT HARDENER	0.1									30'	36h	15'	18h	10'	9h
LAKIER BEZBARWNY			SM780 SM700 SM715 10-15 % 2 warstwy	110-170	40-60			35	7.2						
SM400 ISOFAN MARINE CLEARCOAT	2														
SM600 ISOFAN MARINE CLEARCOAT HARDENER	1	2°	8h	30'	4h	15'	2h								

SCHEDA DI CICLO / PROCESS DATA SHEET




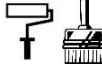






Scheda di ciclo n° 825
06/2020

POWYŻEJ LINII WODNEJ STAL ALUMINIUM	 PROPORCJE MIESZANIA	ROZCIĘCZENIE % (A+B)		GRUBOŚĆ		 SZLIF	CZĘŚCI STAŁE (A+B)	WYDAJNOŚĆ TEORETYCZNA (A+B)	 PRZERWA MIĘDZY WARSTWAMI										
		 		MOKREJ	SUCHEJ				10°C		20°C		35°C						
				μ	μ				min	max	min	max	min	max					
TOPCOAT																			
ISM1 ISOFAN MARINE HP PREMIUM	2		SM780 SM700 SM715 50-70 % 2 warstwy	70-110	40-60		białe 67.2 inne 55.4	białe 13,5 inne 11.0											
SM00620-25 ISOFAN MARINE utwardzacz	1									1h	8h	30'	4h	15'	2h				
TOPCOAT																			
ISM2 ISOFAN MARINE FAST FINISH	2		SM780 SM700 SM715 20-40 % 2 warstwy	90-135	40-60		białe 54 inne 44	białe 10.7 inne 8.8											
SM640-45 ISOFAN MARINE MS HARDENER	1									40'	4h	20'	2h	10'	1h				

UWAGI	Po nałożeniu gruntu S24020-21 Epoxy High Protection ewentualne nierówności można szpachlować . Po użyciu szpachli Plaster 5000 i wykończeniu szpachlą Plaster Finisher izolujemy je za pomocą ostatniej warstwy gruntu. Więcej szczegółowych informacji : cykl nr 822.
UWAGI	W temperaturach >25°C i przy lakierowaniu dużych powierzchni wymagających więcej lakierników oraz w celu wchłonięcia rozkurzu zaleca się zastąpić część rozcieńczalnika SM00780 ISOFAN MARINE SLOW THINNER rozcieńczalnikiem SM00720 ISOFAN MARINE RETARDANT nie przekraczając proporcji 1 :1.

SCHEDA DI CICLO / PROCESS DATA SHEET

Scheda di ciclo n° 825
06/2020

PONIŻEJ LINII WODNEJ STAL ALUMINIUM	 PROPORCJE MIESZANIA	ROZCIĘCZENIE ZALEŻNIE OD RODZAJU APLIKACJI % (A+B)		GRUBOŚĆ WARSTWY		 SZLIF	CZĘŚCI STAŁE objętościowo (nie rozcieńczony)	KRYCIE (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
PRIMER										16h	96h	8h	48h	4h	24h		
S2420-21 EPOXY HIGH PROTECTION sol.A	4	S70171 0-10 % 2 warstwy	S70171 10-20 % 2 warstwy	360-440	180-220	NIE	51	2.5		2h	96h	1h	48h	30'	24h		
S24022 EPOXY HIGH PROTECTION sol.B	1																
ANTIFOULING (1+1 warstwa)																	
CARTELLA STOPPANI																	
UWAGI	Aby zapewnić jeszcze lepszą przyczepność przeciwporostówki, na wyschnięty podkład epoksydowy należy położyć jedną warstwę S28060 Resolution Primer.																

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.