

ISM9 ISOFAN MARINE UNDERCOAT

 1000 ml 250 ml 150-350 ml 4 + 1 + 1	 Ford 4 22-25"	 Ø1,5-1,9 mm 3,5-4 atm HVLP: 2-2,5 atm Ilość warstw: 2-3	 20-30° w 20°C	 80-100 µ	 12 h w 20°C	 P280 P360
--	--	--	--	---	--	--

Opis

Podkład izolujący do szlifowania pod lakiery nawierzchniowe w sektorze jachtowym. Wypełnia i izoluje powierzchnie o różnym stopniu absorpcji. Gwarantuje doskonałą przyczepność i znakomite walory estetyczne wykończenia.

Kolor

Biały – SM00900 ISOFAN MARINE UNDERCOAT WHITE.

Neutralny – SM00990 - można otrzymać inne kolory wg wzornika **Yachting Colour Master**.

Charakterystyka

- Łatwy w szlifowaniu.
- Dobra rozlewność.
- Dobre własności izolujące i wypełniające.
- Wygląd półmatowy.

Ciężar właściwy (część A): 1,60 ± 0,03 g/ml

Ciężar właściwy (część B): 1,01 ± 0,05 g/ml

Przygotowanie powierzchni

Stare lakiery termoutwardzalne (sprawdzić odporność za pomocą rozcieńczalnika poliuretanowego).

Szlifować na sucho P240-280.

Żelkot

Szlifować na sucho P120-180.

Podkład epoksydowy

Szlifować na sucho P240-280.

Szpachla epoksydowa

Szlifować na sucho P180-220.

Nakładanie

Natrysk pistoletem tradycyjnym, HVLP lub airmix lub wałkiem.

Warunki nakładania

Wilgotność względna < 80%

Temperatura >10 °C <35°C

Temperatura powierzchni 5 °C> punktu rosy

Przygotowanie mieszanki

Pod pistolet

		objętościowo	wagowo
ISM9	ISOFAN MARINE UNDERCOAT.....A	1000 ml	1000 g
SM00640	ISOFAN MARINE MS HARDENERB	250 ml	160 g
SM00780	ISOFAN MARINE SLOW THINNER		
SM00700	ISOFAN MARINE STANDARD THINNER		
SM00715	ISOFAN MARINE FAST THINNER.....C	150-350 ml	100-250 g

Lepkość do natrysku (kubek Forda 4): 22-25"

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: 2/3

Zalecana grubość po wyschnięciu: 80-100 µ (3 warstwy mokre o grubości 60 µ każda).

Czas między warstwami: 20-30' w 20°C.

Wydajność teoretyczna mix A+B: 6,2 m² z 1 l mieszanki do grubości 90µ

Zawartość części stałych objętościowo A+B: 56,2%

Zawartość części stałych objętościowo A+B+C: 46,6%

Pod wałek

ISM9	ISOFAN MARINE UNDERCOAT.....A	1000 ml	1000 g
SM00640	ISOFAN MARINE MS HARDENERB	250 ml	160 g
SM00780	ISOFAN MARINE SLOW THINNER		
SM00700	ISOFAN MARINE STANDARD THINNER		
SM00715	ISOFAN MARINE FAST THINNER.....C	150-200 ml	100-150 g

Lepkość do natrysku (kubek Forda 4): 40-80"

Czas życia mieszanki w 20°C: 2 godz.

Wałek poliuretanowy z zamkniętymi porami odporny na rozcieńczalniki

Ilość warstw: 2 + 2

Zalecana grubość po wyschnięciu: 80-100 µ (2 + 2 warstwy, po 2 pierwszych przejściach szlifować P360).

Czas między warstwami: min. 3 godz. w 20°C.

Wydajność teoretyczna mix A+B: 6,2 m² z 1 l mieszanki do grubości 90µ

Wydajność teoretyczna mix A+B+C: 5,2 m² z 1 l mieszanki do grubości 90µ

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. 8 h

*Produkt po pewnym czasie szklwieje, dlatego aby ułatwić szlifowanie należy je przeprowadzić w czasie do 48 godzin

Kolejne warstwy

Po wyschnięciu i wyszlifowaniu na podkład może być nakładana farba z linii ISOFAN MARINE i GLASSTOP.

Aby zapewnić odpowiednią przyczepność i stopień połysku należy stosować sugerowane materiały ścierne:

- pod lakiery jednowarstwowe, bez efektów – P280-320
- pod lakiery dwuwarstwowe, z efektami – P320-360.

Do szlifowania zaleca się używać szlifierkę oscylacyjną z odciąganiem pyłów.

W przypadku szlifowania ręcznego zaleca się używać hebli, kostek z drobniejszymi papierami.

Po szlifowaniu powierzchnię należy odkurzyć sprężonym powietrzem i odtłuścić używając SM00800 ISOFAN MARINE DEGREASER.

Aby zapewnić odpowiednią przyczepność farby, należy ją nałożyć do 7 dni po zakończeniu szlifowania.

Dane techniczne nr S189-PL (11/2019)

PRODUKT PRZEZNACZONY JEST DO ZASTOSOWAŃ PROFESJONALNYCH PRZEZ WYKWALIFIKOWANY PERSONEL

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