

S24080 SOTTOFONDO 912



1000 ml
400 ml
100-250 ml
5 + 2 + 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



12 h w 20°C



6,3 m² / l
przy grubości 90 µ
po wyschnięciu

Opis

Poliestrowy podkład izolujący do szlifowania. Przeznaczony do odcięcia nawierzchniowych farb jachtowych od powierzchni o dużym stopniu absorpcji. Stosuje się też jako warstwę izolującą między gruntem epoksydowym a farbą na elementach powyżej linii wodnej.

Kolor

Biały.

Charakterystyka

- Doskonała przyczepność.
- Wysoka wydajność
- Wysoka siła wypełniania

Ciężar właściwy (część A): 1,65 ± 0,05 g/ml

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

Przygotowanie powierzchni

Stare lakiery termoutwardzalne (sprawdzić odporność za pomocą rozcieńczalnika)

Szlifować na sucho P240-280

Grunt epoksydowy

Szlifować na sucho P240-280

Szpachla epoksydowa

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 wałek lub pędzel

	objętościowo	wagowo
S24080 SOTTOFONDO 912.....A	1000 ml	1000 g
S24081 HARDENER (utwardzacz).....B	400 ml	250 g
S70030 DILATANTE 371.....C	100-200 ml	50-100 g

Pod pistolet lub airless

	objętościowo	wagowo
S24080 SOTTOFONDO 912.....A	1000 ml	1000 g
S24081 HARDENER (utwardzacz).....B	400 ml	250 g
S70060 DILUENTE 911 (rozcieńczalnik).....C	150-250 ml	100-150 g

Lepkość do natrysku: 22-25" Ford 4

Czas życia mieszanki w 20°C: 6 godzin.

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

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

Wydajność teoretyczna mix A+B: 6,3 m² z 1 l mieszanki przy grubości 90µ.

Wydajność teoretyczna mix A+B+C: 5,4 m² z 1 l mieszanki przy grubości 90µ.

Zawartość części stałych objętościowo A+B: 56,4%

Zawartość części stałych objętościowo A+B+C: 49%

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

Kolejne warstwy

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

Aby zapewnić odpowiednią przyczepność i stopień połysku należy stosować sugerowane gradacje materiałów ściernych:

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

Do szlifowania zaleca się używać szlifierkę oscylacyjną z odciąganiem pyłów.

Po szlifowaniu powierzchnie 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 S143-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.