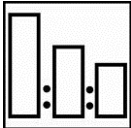
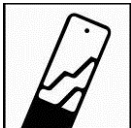


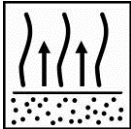






## Opis

Dwuskładnikowy podkład przeznaczony do naprawy samochodów osobowych i niewielkich pojazdów dostawczych. Produkt spełnia wymagania dot. zawartości lotnych związków organicznych. Poprzez zastosowanie różnych proporcji mieszania Lesonal 2K Filler 540 może być wykorzystywany w metodzie mokro na mokro lub ze szlifowaniem. Dostępny w kolorach białym, szarym i czarnym pozwala na osiągnięcie maksymalnej siły krycia.

## Wersja ze szlifowaniem

<b>Proporcja mieszania</b>		5 1 1	2K Filler 540 Universal Hardener Multi Thinner
<b>Miarka</b>		<b>G</b>	
<b>Pistolet</b>		Dysza 1.8-2.0 mm	Ciśnienie robocze 2 – 4 bar na wlocie* <small>* sprawdź instrukcję pistoletu</small>
<b>Aplikacja</b>		2 - 3 x 1 warstwa	
<b>Czas odparowania</b>		Między warstwami 5 - 10 minut w 20°C	Przed suszeniem 5 - 10 minut w 20°C
<b>Czas schnięcia</b>		20°C 3 godziny	60°C 25-30 minut
<b>Szlifowanie</b>		Końcowy etap szlifowania: P400-P500	
<b>Pokrywalny przez</b>		2K Topcoat Topcoat HS 420	Basecoat SB <b>Basecoat WB GT</b>
<b>Ochrona</b>		Stosuj właściwe środki ochrony osobistej	

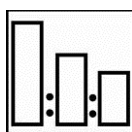
Przeczytaj wszystkie informacje zawarte w Dokumentacji Technicznej

## Opis

Dwuskładnikowy podkład przeznaczony do naprawy samochodów osobowych i niewielkich pojazdów dostawczych. Produkt spełnia wymagania dot. zawartości lotnych związków organicznych. Poprzez zastosowanie różnych proporcji mieszania Lesonal 2K Filler 540 może być wykorzystywany w metodzie mokro na mokro lub ze szlifowaniem. Dostępny w kolorach białym, szarym i czarnym pozwala na osiągnięcie maksymalnej siły krycia.

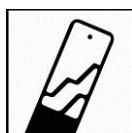
## Wersja bez szlifowania (Thinner 540 Non Sanding / Thinner HT)

### Proporcja mieszania



6 2K Filler 540  
1 HS Hardener 420  
3 Thinner 540 Non Sanding / Thinner HT

### Miarka



**R**

### Pistolet



Dysza  
1.2-1.5 mm

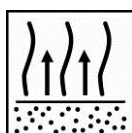
Ciśnienie robocze  
2 – 4 bar na wlocie \*  
\* sprawdzić instrukcję pistoletu

### Aplikacja



1 x 1 warstwa

### Czas odparowania



Przed aplikacją lakieru  
nawierzchniowego  
15 - 20 minut w 20°C

Pokrywalny do  
6 godzin w 20°C

### Pokrywalny przez



2KTopcoat  
Topcoat HS 420

Basecoat SB  
**Basecoat WB GT**

### Ochrona



Stosuj właściwe środki ochrony osobistej

Przeczytaj wszystkie informacje zawarte w Dokumentacji Technicznej

## Opis

Dwuskładnikowy podkład przeznaczony do naprawy samochodów osobowych i niewielkich pojazdów dostawczych. Produkt spełnia wymagania dot. zawartości lotnych związków organicznych. Poprzez zastosowanie różnych proporcji mieszania Lesonal 2K Filler 540 może być wykorzystywany w metodzie mokro na mokro lub ze szlifowaniem. Dostępny w kolorach białym, szarym i czarnym pozwala na osiągnięcie maksymalnej siły krycia.

## Produkt i dodatki

<b>Produkt</b>	2K Filler 540
<b>Utwardzacze</b>	Universal Hardeners HS Hardener 420
<b>Rozcieńczalniki</b>	Multi Thinners Thinner 540 Non Sanding

## Podstawowe surowce

2K Filler 540	– Żywice akrylowe
Universal Hardener / HS Hardener 420	– Żywice poliizocyjanianowe
Multi Thinners / Thinner 540 Non Sanding	– Mieszanina rozpuszczalników organicznych

## Zastosowanie

### Odcienie szarości (GreyShade)

Przy wyborze właściwego odcienia podkładu proszę użyć referencyjnego Koła Odcieni Szarości (plakat) lub skorzystać z zaleceń (odnośników) podanych w systemie komputerowym:

Kod	Kolor	Proporcja
W	Biały	Biały 100
W/G	Jasnoszary	Biały 50 / Szary 50
G	Szary	Szary 100
G/B	Ciemnoszary	Szary 50 / Czarny 50
B	Czarny	Czarny 100

### Kolor



Jeśli za kodem będzie umieszczony skrót "ADV" oznacza to, że użycie GreyShade jest bezwzględnie zalecane.

## Podłoża

Oryginalne wykończenia, łącznie z termoplastycznymi akrylowymi  
Fabryczna powłoka kataforetyczna OEM (przeszlifowana)

- bezpośrednio – na dokładnie umytą i odtuszczoną fabryczną powłokę kataforetyczną OEM

Stal

Aluminium, stal ocynkowana (najpierw nałożyć 1K Etch Primer)

1K Etch Primer (aerazol)

1K Multi Plastic Primer (aerazol)

2K Epoxy Primer

Szpachlówki poliestrowe Lesonal

## Przygotowanie podłoża

Przed rozpoczęciem szlifowania dokładnie umyć powierzchnię przy pomocy Lesonal Degreaser.

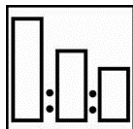
Oryginalne wykończenia i laminaty poliestrowe - szlifować na sucho P180-P280 lub na mokro P280-P400.

Stal - usunąć pozostałości rdzy i szlifować podłoże, aż do osiągnięcia czystej powierzchni (patrz poniżej Wskazówki).

Polyester Body Filler, szlifować na sucho P180-P280.

Po zakończeniu szlifowania, a przed aplikacją 2K High Build Filler, ponownie dokładnie odtłuścić przy pomocy Lesonal Degreaser.

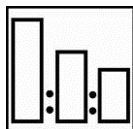
## Proporcja mieszania



### Wersja ze szlifowaniem

- 5 części objętościowo - 2K Filler 540
- 1 część objętościowo - Universal Hardener
- 1 część objętościowo - Multi Thinner

Miarka G

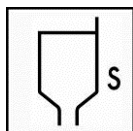


### Wersja bez szlifowania

- 6 części objętościowo - 2K Filler 540
- 1 część objętościowo - HS Hardener 420
- 3 części objętościowo - Thinner 540 Non Sanding / Thinner HT

Miarka R

## Lepkość natryskowa



**Wersja ze szlifowaniem:** 23 - 25 s DIN Cup 4 w 20°C.

**Wersja bez szlifowania:** 15 - 17 s DIN Cup 4 w 20°C.

## Dysza pistoletu natryskowego i ciśnienie robocze

### Wersja ze szlifowaniem



#### Pistolet

- HVLP Zasilanie grawitacyjne
- LVLPHR Zasilanie grawitacyjne

#### Dysza

- 1.8-2.0 mm
- 1.8-2.0 mm

#### Ciśnienie robocze

- 0.7 bar (na głowicy)\*
- 2-4 bar (na wlocie)\*

### Wersja bez szlifowania

#### Pistolet

- HVLP Zasilanie grawitacyjne
- LVLPHR Zasilanie grawitacyjne

#### Dysza

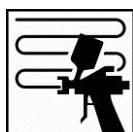
- 1.2-1.5 mm
- 1.2-1.5 mm

#### Ciśnienie robocze

- 0.7 bar (na głowicy)\*
- 2-4 bar (na wlocie)\*

\* sprawdzić instrukcję pistoletu

## Aplikacja



### Wersja ze szlifowaniem

Nanieść dwie lub trzy pojedyncze warstwy i pozostawić do odparowania, aż do uzyskania matowej powłoki, około 5 - 10 minut.

### Wersja bez szlifowania

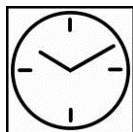
Nanieść jedną lub dwie pojedyncze warstwy i pozostawić do odparowania, aż do uzyskania matowej powłoki, około 5 - 10 minut.

(Na czasy schnięcia bardzo duży wpływ będą mieć takie czynniki, jak temperatura i ruch powietrza w czasie aplikacji).

## Trwałość po zmieszaniu

1 godz. w 20°C

## Czasy schnięcia



<b>Wersja ze szlifowaniem</b>	<b>w 20° C</b>	<b>w 60° C</b>
Gotowy do szlifowania	3 godz.	25 min.
<b>Wersja bez szlifowania</b>		
Gotowy do pokrycia lakierem nawierzchniowym	15-20 min.	Nie stosować
Musi być pokryty w ciągu	6 godz.	Nie stosować
Gotowy do szlifowania	6 godz.	1 godz.
<b>Promiennik podczerwieni (fale krótkie)</b>		
	<b>Pół mocy</b>	<b>Pełna moc</b>
	4 min.	8 min.

## Grubość warstwy

Wersja ze szlifowaniem: 50 - 60 mikronów

Wersja bez szlifowania: 15 - 20 mikronów

## Teoretyczne zużycie materiału

Mieszanka gotowa do natrysku przy grubości warstwy 1 µm:

Wersja ze szlifowaniem: 400 m<sup>2</sup>/l

Wersja bez szlifowania: 366 m<sup>2</sup>/l

(praktyczne zużycie materiału zależy od wielu czynników, takich jak kształt obiektu, chropowatość podłoża, metoda nakładania oraz warunki pracy)

## Pokrywalny przez

2K Topcoat

Basecoat SB

Topcoat HS 420

Basecoat WB GT

## Zalecane gradacje papieru ściernego

<b>Metoda</b>	<b>Wstępne szlifowanie</b>	<b>Końcowe szlifowanie</b>
Szlifowanie na mokro	P600	P800-P1000
Szlifowanie na sucho	P320	P400-P500

## Czyszczenie sprzętu

Użyć Multi Thinnera lub rozcieńczalnika nitrocelulozowego.

## Wskazówki

Aby zapewnić maksymalną przyczepność i odporność korozyjną dla powłok stalowych, Lesonal 1K Etch Primer powinien być nałożony jako pierwsza warstwa. Jeżeli powłoka w wersji bez szlifowania schnie dłużej niż 6 godzin, to przed aplikacją lakieru nawierzchniowego powinna być dokładnie przeszlifowana. W przypadku wykończeń termoplastycznych akrylowych czas odparowania powinien być wydłużony.

Przy wyborze właściwego odcienia podkładu proszę użyć referencyjnego Koła Odcieni Szarości.

## Kolor

Biały, Szary, Czarny

## Przechowywanie

2 lata

**LZO****2004/42/IIB(c)(540)540**

Limit według wymagań UE (kategoria produktu: IIB.c) w postaci gotowej do użycia to maks. 540 g/l LZO.  
Zawartość LZO dla tego produktu gotowego do użycia wynosi maksymalnie 540 g/l.

---

**Dodatki**

Flexible Additive, TDS L1.08.02

---

**AkzoNobel Car Refinishes Polska Sp. z o.o.**  
02-677 Warszawa ul. Cybernetyki 7b  
Tel: +48 22 3210621

**TYLKO DO UŻYTKU PROFESJONALNEGO**

**WAŻNA UWAGA** Informacje zawarte w niniejszej karcie charakterystyki nie są wyczerpujące na temat produktu, są zaś oparte na obecnym stanie naszej wiedzy oraz bieżących przepisach: każda osoba stosująca produkt do innych celów niż zalecane w karcie informacji technicznej, bez uprzedniego uzyskania naszej pisemnej zgody na jego inne niż zalecane użytkowanie stosuje go na własną odpowiedzialność i ryzyko. Użytkownik we wszystkich przypadkach jest odpowiedzialny za spełnienie wszystkich czynności, związanych z przestrzeganiem obowiązujących przepisów i postanowień. Należy zawsze przeczytać Kartę Charakterystyki i Kartę Informacji Technicznej dla danego produktu, jeśli taka jest dostępna. Niniejsze dane są zebrane i opracowane na podstawie stanu najlepszej naszej wiedzy (w tej Karcie lub innym dokumencie), ale nie stanowią one gwarancji właściwości produktu, ani specyfikacji jakościowej i nie mogą być podstawą do reklamacji. A zatem wykorzystanie podanych informacji, jak i stosowanie produktu nie jest kontrolowane przez producenta chyba, że istnieją pisemne umowy. W przeciwnym razie producent nie bierze na siebie jakiegokolwiek odpowiedzialności za stan produktu, jego stratę lub zniszczenie podczas jego użytkowania. Wszystkie produkty i specyfikacje techniczne są dostarczane zgodnie z zawartymi umowami i warunkami sprzedaży. Odbiorca zawsze powinien żądać kopii umowy i przejrzeć ją bardzo dokładnie. Informacje zawarte w Karcie Charakterystyki mogą podlegać modyfikacji w świetle zmian w przepisach, stanie wiedzy, doświadczeniu i ciągłej polityki rozwoju.

Osoba stosująca produkt jest zobowiązana do wcześniejszego zweryfikowania tej Karty przed jego stosowaniem.

Wspomniane marki produktów w tej Karcie są znakami towarowymi zarejestrowanymi na rzecz AkzoNobel.

**Siedziba firmy**

AkzoNobel Car Refinishes B.V., PO Box 3 2170 BA Sassenheim, The Netherlands.

[www.lesonal.com](http://www.lesonal.com)

[www.lesonal.pl](http://www.lesonal.pl)