

2K High Build Filler

Dokumentacja Techniczna

06.10.2010

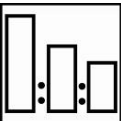








L2.02.06

LESONAL

Podkłady

Opis

Dwuskładnikowy podkład wypełniający klasy HS przeznaczony do napraw samochodów osobowych i niewielkich pojazdów dostawczych. Charakteryzuje się znakomitymi właściwościami wypełniającymi.

Proporcja mieszania		5 1 1	2K High Build Filler Universal Hardener Multi Thinner
Miarka		G	
Pistolet		Dysza 1.8-2.2 mm	Ciśnienie robocze 2 – 3 bar* * sprawdź instrukcję pistoletu
Aplikacja		1 - 3 x 1 warstwa	
Czas odparowania		Między warstwami 5 – 10 minut w 20°C	
Czas schnięcia		20°C 3 godziny	60°C 30 minut
Szlifowanie		Końcowy etap szlifowania P400-P500	
Pokrywalny przez		2K Topcoat Topcoat HS 420	Basecoat SB Basecoat WB
Ochrona		Stosuj właściwe środki ochrony osobistej	

Przeczytaj wszystkie informacje zawarte w Dokumentacji Technicznej

2K High Build Filler

Dokumentacja Techniczna

06.10.2010

L2.02.06

LESONAL

Podkłady

Opis

Dwuskładnikowy podkład wypełniający klasy HS przeznaczony do napraw samochodów osobowych i niewielkich pojazdów dostawczych. Charakteryzuje się znakomitymi właściwościami wypełniającymi.

Produkt i dodatki


Produkt	2K High Build Filler
Utwardzacze	Universal Hardener Extra Fast Universal Hardener Fast Universal Hardener Standard
Rozcieńczalniki	Multi Thinner Fast Multi Thinner Standard Multi Thinner HT

Podstawowe surowce

2K High Build Filler	– Żywice akrylowe
Universal Hardeners	– Żywice poliizocyjanianowe
Multi Thinners	– Mieszanina rozpuszczalników organicznych

Koło odcieni 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	Kolor
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	

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

Zastosowanie

Podłoża

Oryginalne wykończenia, łącznie z termoplastycznymi akrylowymi
Stal
Aluminium, stal ocynkowana (najpierw nałożyć 1K Etch Primer)
Fabryczna powłoka kataforetyczna OEM (przeszlifowana)
Fabryczna powłoka kataforetyczna OEM (nieszlifowana) – możliwa bezpośrednia aplikacja po dokładnym zmyciu i odtłuszczeniu powierzchni OEM
1K Multi Plastic Primer (aerazol)
1K Etch Primer (aerazol)
Polyester Body Filler
1K Plastic Primer (aerazol)
2K Epoxy Primer
2K Universal Plastic Primer

2K High Build Filler

Dokumentacja Techniczna

06.10.2010

L2.02.06

LESONAL

Podkłady

Przygotowanie podłoża

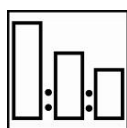
Przed rozpoczęciem procesu szlifowania dokładnie umyć powierzchnię przy pomocy Lesonal Degreaser.

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



Objęściowo:

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

Wagowo:

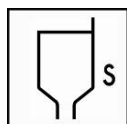
100 g - 2K Sanding Filler
13 g - Universal Hardener
12 g - Multi Thinner

Miarka G

Proces mieszania

Wymieszać lub wstrząsnąć 2K High Build Filler i dodać Universal Hardener, wymieszać dokładnie mieszankę przed dodaniem wymaganej ilości Multi Thinnera i ponownie wymieszać.

Lepkość natryskowa



30 – 40 s DIN Cup 4 w 20°C.

Dysza pistoletu natryskowego i ciśnienie robocze



Pistolet

HVLP Zasilanie grawitacyjne
LVLP/HR Zasilanie grawitacyjne

Dysza

1.8-2.2 mm
1.8-2.2 mm

Ciśnienie robocze

0.7 bar (na głowicy)*
2-3 bar (na wlocie)*

* sprawdzić instrukcję pistoletu

Aplikacja



Nanieść jedną warstwę na całą przeszlifowaną powierzchnię. Następnie nanieść drugą i trzecią warstwę. W przypadku, gdy wymagana jest aplikacja na cały element, nanieść 1-3 warstwy na całą powierzchnię w zależności od wymaganej grubości.

Trwałość po zmieszaniu

1 godz. w 20°C

Czasy schnięcia



Gotowy do szlifowania

w 20° C

3 godz.

w 60° C

30 min.

Promiennik podczerwieni (fale krótkie)

Pół mocy

3 min.

Pełna moc

11 min.

Grubość warstwy

70 - 100 mikronów

2K High Build Filler

Dokumentacja Techniczna

06.10.2010

L2.02.06

LESONAL

Podkłady

Teoretyczne zużycie materiału w l/m²

Mieszanka gotowa do natrysku przy grubości warstwy 1 µm: 410 m²/l

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

Czyszczenie sprzętu

Użyć Multi Thinnera lub rozcieńczalnika nitrocelulozowego.

Pokrywalny przez

2K Topcoat, Topcoat HS 420, Basecoat SB i Basecoat WB

Wskazówki

Aby zapewnić maksymalną przyczepność i odporność antykorozyjną dla powłok stalowych, 1K Etch Primer powinien być nałożony jako pierwsza warstwa.

W przypadku wykończeń termoplastycznych akrylowych czas odparowania powinien być wydłużony.

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

Kolor

Czarny, Szary i Biały

Przechowywanie

2 lata

LZO

2004/42/IIIB(c)(540)520

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 to maksymalnie 520 g/l.

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

www.lesonal.pl

