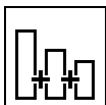
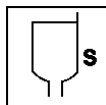




04638-04539 MEGAFILLER HS



1000 ml +
200 ml +
100-300 ml
Czas życia
mieszanki
w 20°C:
2 godz.



25" DIN 4
w 20°C



Ø 1,4-1,8 mm
4 atm
HVLP:
Ø 1,5-1,7 mm
2 atm
Ilość warstw:
2-3



Wyrzutowanie w 60°C:
20-30 min
Schnięcie w 20°C:
2-4 godz.

Opis:

Dwuskładnikowy podkład akrylowy o wysokiej zawartości części stałych; nie zawiera chromianów. Dostępny w kolorze jasno-szarym (04638) i ciemno-szarym (04539).

Zastosowanie:

Odpowiedni do wszelkich napraw karoserii samochodowych.

Charakterystyka:

- Łatwa aplikacja
- Szybkie schnięcie
- Łatwe szlifowanie na sucho
- Doskonała siła wypełniania
- Niska absorpcja warstw nawierzchniowych
- Wysoka wydajność

Przygotowanie powierzchni:

Szpachle poliestrowe: szlifowanie końcowe papierem ściernym P120-P150. Odtłuścić za pomocą 00695 SILICONE REMOVER SLOW.

Blachy stalowe: nałożyć 1-2 warstwy 04318 FIX-O-DUR lub 05720 MONOPRIMER jako grunt antykorozyjny.

Stare powłoki: wyszlifować i odtłuścić za pomocą 00695 SILICONE REMOVER SLOW. W przypadku powłok wrażliwych na rozcieńczalniki należy wykonać wstępne testy, aby zapobiec podnoszeniu powłoki, pojawianiu się rys itp.

Aplikacja:

Natrysk – proporcje mieszania:

	objętościowo	wagowo
04638-04539 MEGAFILLER HS	1000 ml	1000 g
31330-31340 MEGA HARDENERS HS (utwardzacz)	200 ml	130 g
00740-00741-00742-00755 THINNER AUTOREFINISHING (rozcieńczalnik)	100-300 ml	50-200 g

Czas życia mieszanki w 20°C: 2-3 godz.

Lepkość do natrysku w 20°C: 25-26" DIN 4 (stosując jako podkład wypełniający)

Ø dyszy: 1,4 – 1,8 mm; HVLP: 1,5-1,7 mm

Ciśnienie powietrza: 4 atm; HVLP: 2 atm

Ilość warstw: 2-3

Zalecana grubość pokrycia: 80 µ (jako izolator); 180 µ (jako podkład wypełniający)

Wydajność teoretyczna: 1l mieszanki: 5,5 m² przy 80 µ

1kg mieszanki: 3,7-4 m² przy 80 µ

DIR 2004/42/CE: Grunty IIB/c – VOC produktu gotowego do użycia 540 g/l

Ten produkt gotowy do użycia zawiera nie więcej niż 540 g/l VOC

Czas schnięcia:

Wyrzutowanie w 60°C:

20-30 min

Schnięcie w 20°C:

Pyłosuchy: 10-15 min

Do szlifowania: 2-4 godz. (w zależności od grubości pokrycia)



Szlifowanie:

- Szlifowanie na sucho papierem ściernym P240-P280; szlifowanie końcowe P360-P400
 - Szlifowanie na mokro papierem ściernym P320-P360; szlifowanie końcowe P500-P600
- W przypadku szlifowania maszynowego zalecane jest stosowanie szlifierki roto-orbital, 152 mm.

Warstwy następne:

Lakiery bazowe, nawierzchniowe lakiery akrylowe, dwuskładnikowe nawierzchniowe lakiery poliuretanowe.