



MaxMeyer

241V

2008-08-21

HS Filler 3011 5:1 1.856.3011 Podkład akrylowy HS - Szary

PRODUKT	OPIS
1.856.3011	HS Filler HS Podkład akrylowy HS – Szary
1.954.6000	Utwardzacz MS – Średni
1.954.8000	Utwardzacz MS – Szybki
1.954.9000	Utwardzacz MS – Bardzo szybki
1.911.4305	Rozcieńczalnik Uniwersalny – Szybki
1.911.4310	Rozcieńczalnik Uniwersalny – Średni
1.911.4320	Rozcieńczalnik Uniwersalny – Wolny
1.911.4280	Przyspieszacz
1.911.2505	Rozcieńczalnik - Szybki
1.911.2510	Rozcieńczalnik - Średni
1.911.2520	Rozcieńczalnik - Wolny
1.975.1208	Dodatek plastyfikujący

OPIS PRODUKTU

1.856.3011 Topfiller HS to 2-składnikowy akrylowy podkład o dużym wypełnieniu. Poza wyjątkowymi właściwościami wypełniającymi charakteryzuje się szybkim schnięciem, łatwością szlifowania i bardzo dobrą odpornością powłoki.

Jest przyjazny dla użytkownika, opracowany do napraw punktowych, napraw pojedynczych elementów oraz całkowitych przelakierowań. Może być używany zarówno jako podkład wypełniający HS i MS.



PODŁOŻA / PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI



Wyszlifowana i odtłuszczona goła stal (wyłącznie na małych powierzchniach)
Szpachle poliestrowe i podłoża z włókna szklanego (GRP), dobrze wyszlifowane przy użyciu P150-P180.

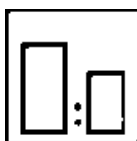
Istniejące powłoki w dobrym stanie, po uprzednim wyszlifowaniu P150-P180.

Przemyj powierzchnię podłoża ciepłą wodą z dodatkiem środka czyszczącego. Szlifuj element odpowiednio dobranym papierem. Następnie zmyj dokładnie Zmywaczem Anty-silikonowym 3600.

Aby polepszyć właściwości antykorozyjne przy aplikacji na gołym metalu, zastosuj 1 lub 2 warstwy podkładu Ecophos.

Uwaga! Topfiller 1.856.3011 może być stosowany do izolowania wykończeń termoplastycznych lub wrażliwych na rozpuszczalniki. Sprawdź małą powierzchnię z użyciem rozpuszczalnika. Jeżeli nastąpi reakcja, zeszlifuj powłokę do gołego metalu. W przeciwnym wypadku użyj Topfiller HS jako podkładu wypełniającego (2-3 warstwy), pamiętając, że pewna część grubości powłoki zostanie usunięta przy szlifowaniu. Zawsze nakładaj na całe panele. Unikaj używania promiennika podczerwieni lub wygrzewania na powłokach termoplastycznych.

PRZYGOTOWANIE



Proporcje mieszania

HS Filler 3011
Utwardzacz
Rozcieńczalnik

Podkład wypełniający HS

Wg objętości Wg wagi

1000 j. 1000 g
200 j. 130 g
150 j. 90 g

Proporcje mieszania

Filler 3011
Utwardzacz
Rozcieńczalnik

Promotor przyczepności MS

Wg objętości Wg wagi

1000 j. 1000 g
200 j. 130 g
250 j. 150 g

Podkład wypełniający Promotor przyczepności

Lepkość w 20°C DIN4:

30-35 s.

20-25 s.

Żywotność mieszanki:

45 minut

60 minut

DOBÓR UTWARDZACZA I ROZCIEŃCZALNIKA

UTWARDZACZE

1.954.6000 Średni (naprawy pojedynczych elementów i punktowe >25°C)
1.954.8000 Szybki (naprawy pojedynczych elementów <25°C, punktowe >25°C)
1.954.9000 Bardzo szybki (naprawy punktowe <25°C)

ROZCIEŃCZALNIKI

1.911.4305 1.911.2505 Średni (naprawy pojedyn. elementów i punktowe >25°C)
1.911.4310 1.911.2510 Normalny (pojedyncze elementy > 25°C, całkowite <25°C)
1.911.4320 1.911.2520 Wolny (przelakierowania całkowite >25°C)
1.921.4280 Aby uzyskać najlepsze wyniki poniżej 20°C

Uwaga! Dodatek plastyfikatora AD1208: 10-30% wagowych do gotowej mieszanki.



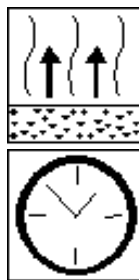
APLIKACJA



PROCES ZE SZLIFOWANIEM

Ustawienia pistoletu:	Konwencjonalny	Wysoka wydajność
Pistolet grawitacyjny:	1.6-2.0 mm	1.6-2.0 mm
Ciśnienie w pistolecie:	2-3 bar	0.3-0.7 bar
Liczba warstw:	2-3	2-3
Zalecana grubość filmu:	150-200 mikronów	
Maksymalna grubość filmu:	300 mikronów	

CZASY SCHNIĘCIA

**Na powietrzu w 20°C:**

Odparowanie pomiędzy warstwami:	5-10 minut
Gotowy do szlifowania (<100 mikronów):	po upływie 4-5 godzin
Gotowy do szlifowania (>100 mikronów):	przez noc

Wygrzewanie w 60°C:

Odparowanie przed wygrzewaniem:	5-10 minut
Wygrzewanie:	20-30 minut

Suszenie promiennikiem podczerwieni:

Fale średnie:	15 minut
Fale krótkie:	10 minut

KOLEJNY PRODUKT / SZLIFOWANIE



Na sucho	P240-280 + P320-400 + włóknina ścierna ScotchBrite™ Fine
Na mokro	P600 + P800
Lakiery nawierzchniowe Duralit Extra UHS I AquaMax	

DANE TECHNICZNE



Opakowania:	Puszki 1 L i 2.5 L
Przechowywanie:	w suchym, chłodnym miejscu, z dala od źródeł ciepła.
Teoretyczna wydajność:	4,4 m ² /l gotowej mieszanki przy grubości powłoki 100 µm.



LOTNE ZWIĄZKI ORGANICZNE

Limit zawartości LZO dla tego produktu (kategoria produktu: IIB.c) wynosi 540 g/l. Zawartość LZO w gotowym do użycia produkcie wynosi nie więcej niż 540 g/l. W zależności od metody stosowania, zawartość LZO w produkcie może być niższa niż określona w rozporządzeniu.

UWAGA!

Połączenie niniejszego produktu z 1.975.1208 pozwala uzyskać powłokę o specjalnych właściwościach określonych w rozporządzeniu. W tej konkretnej kombinacji limit zawartości LZO dla tego produktu (kategoria produktu: IIB.e) wynosi 840 g/l, w gotowym do użycia produkcie.

ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO**BEZWZGŁĘDNIEM ZAPOZNAJ SIĘ Z KARTĄ CHARAKTERYSTYKI CHEMICZNEJ PRODUKTU. PRODUKTY SĄ PRZEZNACZONE WYŁĄCZNIE DO PROFESJONALNEGO UŻYTKU.**

Dane w karcie technicznej zamieszczono wyłącznie w celach informacyjnych. Każdy, kto stosuje produkt bez zasięgnięcia dalszych informacji i profesjonalnego przeszkolenia, czyni to na własną odpowiedzialność. Dlatego też PPG Industries Poland Sp. z o. o. nie bierze odpowiedzialności za skutki zastosowania produktu lub wynikające z tego zastosowania straty czy szkody materialne i niematerialne. Informacje zawarte w tym dokumencie mogą ulec zmianie, zgodnie z naszą polityką stałego doskonalenia produktów oraz najnowszą wiedzą techniczną. Parametry produktów są zależne od czynników zewnętrznych, takich jak: grubość nakładanych warstw, temperatura otoczenia, poziom wilgotności czy szybkość wymiany powietrza w kabinie lakierniczej. Obowiązkiem użytkownika jest podjęcie wszelkich niezbędnych działań, aby zapewnić zastosowanie produktu zgodnie z przeznaczeniem. Więcej informacji znajduje się w Karcie Charakterystyki Chemicznej Produktu, dostępnej na stronie:

<http://corporateportal.ppg.com/refinish/maxmeyer/england>

**MaxMeyer****C A R R E F I N I S H**

PPG Industries Poland Sp. z o. o.

(Oddział w Warszawie)

Ul. Bodycha 47

05-816 Warszawa-Michałowice

Polska

Tel: +48 22 753 03 10

Fax: +48 22 753 03 13

