

Opis

Sodobno, vsestransko uporabno HS akrilno polnilo zadnje generacije. Uporabno kot standarden primer ali za enostavno nanašanje v debelejših slojih. Možnost uporabe mokro na mokro. Primerno za manjša popravila ali večje površine. Gladka površina, enostavno brušenje.

Lastnosti izdelka

- normalno ali mokro na mokro nanašanje
- hitro sušenje, enostavno brušenje - prihrani čas, napor in brusni papir
- izboljša oprijem prekrivnega laka
- primerno za nanašanje neposredno na golo pločevino, oprijem na pocinkano in alu pločevino
- izboljšana polnilna moč
- možnost uporabe na plastičnih površinah (v kombinaciji z 7035 Plastic aditivom)
- gladka površina, odličen izgled prekrivnega laka
- skladno z HOS direktivo
- trdilec: 9220, 9230, 9250, 9270 (vol. 5:1)

Priprava podlage

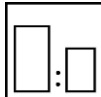
Očistite in razmastite površino z ustreznim antsilikonskim čistilom ter obrišite do suhega. Pred nanosom polnila direktno na kovino temeljito zbrusite površino. Gola pločevina mora biti brez rje, pred nanosom polnila pa jo je potrebno rahlo matirati. Polnilo 5900 je mogoče nanesti direktno na pločevino, za optimalen oprijem in korozijsko odpornost pa se priporoča predhodni nanos epoksi ali Etch primerja.

Za optimalen oprijem in korozijsko zaščito na aluminijastih in galvaniziranih površinah se priporoča uporaba primernih primerjev (epoxy, etch, itd.).

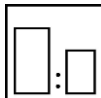
- Pocinkane in alu površine: matirna krpa + matirna pasta
- Nove dele/panele brusiti z P360/suho ali P800/mokro.
- Stare nanose brusiti z P280/suho ali P800/mokro.
- GRP ali fiberglas brusiti z P320/suho.
- Poliestrska polnila brusiti z P120-320/suho.

Pred nanašanjem vodne baze je priporočljivo, da se obrušeno polnilo očisti z ustreznim vodnim antsilikonskim čistilom, ki ga predpisuje proizvajalec vodne baze.


Mešalno razmerje

	Mokro-na-mokro	<u>Volumsko</u>	<u>Utežno</u>
	5900 3-2-1 Surfacer	5	750
	9220, 9230/9250/9270 2K trdilec	1	100
	7030/7050 Maxx Redčilo	20 – 35* %	175
* Količina redčila nad 20% ne zadošča HOS direktivi			
	Običajen nanos (60 – 180 µm)	<u>Volumsko</u>	<u>Utežno</u>
	5900 3-2-1 Surfacer	5	750
	9220/9230/9250/9270 2K trdilec	1	100
	7030/7050/7070 Maxx Redčilo	10 – 20 %	50 – 100
	Nanašanje v debelejših nanosih (240 – 350 µm)	<u>Volumsko</u>	<u>Utežno</u>
	5900 3-2-1 Surfacer	5	750
	9220/9230/9250/9270 2K trdilec	1	100
	7030/7050/7070 Maxx Redčilo	0 – 5 %	0 – 25


Mešalno razmerje – Nanašanje na plastiko

	Mokro-na-mokro	<u>Volumsko</u>	<u>Po teži</u>
	5900 3-2-1 Surfacer	5	750
	9230/9250/9270 2K trdilec	1	100
	7035 4Plastic Adhesion additive	10 %	50
	7030/7050/7070 Maxx Redčilo	15 – 20 %	75 – 100
	Običajno nanašanje (2-3 sloji)	<u>Volumsko</u>	<u>Po teži</u>
	5900 3-2-1 Surfacer	5	750
	9220/9230/9250/9270 2K trdilec	1	100
	7035 4Plastic Adhesion additive	10 %	50
	7030/7050/7070 Maxx Redčilo	5 – 15 %	25 – 75

Nanašanje

	Normalno nanašanje	<u>Normalni nanosi</u>	<u>"high-build"</u>
	Število nanosov:	1 – 3 (5 – 20 % redčila)	3 – 5 (0 – 5 % redčila)
	Odzračevanje do mat izgleda:	5 – 10 min	5 – 10 min
	Debelina suhega filma:	60 – 180 mikronov	240 – 350 mikronov
	Nastavitev pištrole:	1,4 – 1,8 mm	1,8 – 2,2 mm
	Tlak nanašanja:	1,5 – 2,0 bar	1,5 – 2,0 bar
Nanašanje mokro-na-mokro			
	Število nanosov:	1	
	Odzračevanje pred prebarvanjem:	20 – 30 minut	
	Debelina suhega filma:	20 – 30 mikronov	
	Lakirne pištrole /tlak nanašanja: Zgornji lonček 1,3 mm; 1,5 – 2,0 bar		

Sušenje

	<u>60 – 180 mikronov</u>	<u>250 – 350 mikronov</u>	
	Debelina suhega filma		
	pri 60 °C	25 – 35 min	min. 40
	IR (kratki valovi)	25 – 30 min	min. 30
	pri 20 °C	6 – 8 h	> 12 h
	Pripravljen za uporabo (20 °C)	30 – 50 min	30 – 50 min

Testiranje materialov

Za kakršno koli testiranje materiala (test oprijema, "stone-chip" test, kemijska obstojnost, test v slani komori...) je potrebno počakati vsaj 15 dni od nanosa.

Navodila za nanašanje

Primeru nanašanja na plastiko: Pred nanosom je potrebno podlago, ki jo želite prebarvati segreti 60 minut pri temperaturi 60°C. Razmastite površino z antisilikonskim razmaščevalcem (art. 9515). Zmatirajte/obrusite z matirno krpo. Ponovno očistite z antisilikonskim razmaščevalcem. Podlaga mora biti popolnoma suha. POZOR: Ostanke brušenega materiala je potrebno popolnoma odstraniti! Po tej pripravi priporočamo, da se opravi test omočenosti z vodo. Če voda hitro spolzi po površini, ponovite postopek predpriprave. Zaradi različnih vrst plastike na trgu priporočamo predhodno testiranje izdelka na originalnih plastičnih delih.

Komplementarni izdelki

9220 (ultra fast), 9230 (fast), 9250 (medium), 9270 (slow) 2K Hardener

7030 Maxx Thinner Fast; 7050 Maxx Thinner Standard; 7070 Maxx Thinner Slow

7035 4Plastic Adhesion additive (Plastic primer additive)

Št. izdelka	Opis	Vsebina	Pakiranje
5900-A-3,5	Bela	3,5 L	2
5900-A-1	Bela	1 L	6
5900-B-3,5	Temno siva	3,5 L	2
5900-B-1	Temno siva	1 L	6
5900-C-3,5	Siva	3,5 L	2
5900-C-1	Siva	1 L	6

Ostale informacije

Specifična teža (5900): 1,49 – 1,52 kg/L

Suha snov (5900) 1085 g/L

Teoretična pokrivnost: 2,3 m²/100 mikronov; 4,6 m²/200 mikronov

VOC

2004/42/IIB(c) (540) <540

Rok uporabe

Najmanj 24 mesecev od datuma proizvodnje v primeru normalnega skladiščenja in neodprte embalaže.

Dodatne informacije

SAMO ZA PROFESIONALNO UPORABO!

Vedno preberite navodila.

POMEMBNO: Ta izdelek vsebuje nevarne snovi, zato je pri delu vedno potrebno uporabljati/nositi ustrezno zaščitno opremo. Za nadaljnje informacije preberite oznake/navodila na embalaži in varnostnem listu izdelka. Oseba, ki uporablja ta izdelek za druge namene in pod drugimi pogoji, kot jih predpisuje ta tehnični list, dela z lastno odgovornostjo. Uporabnik je odgovoren za upoštevanje in izpolnjevanje lokalnih predpisov/zakonov.

Opisani materiali so izdelani za profesionalno uporabo, strokovno usposobljeno osebje, ki uporablja ustrezno opremo in niso namenjeni za splošno uporabo.

Informacije in opisane metode temeljijo na najboljših informacijah in dognanjih s katerimi razpolagamo in služijo v glavnem kot smernice za optimalno uporabo izdelka, brez odgovornosti do izvedbe, rezultatov ali ustreznosti za vsakršno uporabo. Ne sprejemamo nobene odgovornosti za obnašanje izdelka ali nastanka poškodb, ki izhaja iz uporabe izdelka. Pred uporabo mora uporabnik preveriti, če je to zadnja različica tehničnega lista.

Vsi izdelki, navedeni v tem tehničnem listu so blagovne znamke v lasti Silco d.o.o.

Tabela 1.1 – Utežno mešalno razmerje (trdilci 9220/30/50/70)
5:1 + 20% redčila

Potreben volume zmešane barve (ml)	Polnilo	Polnilo + Trdilec	Polnilo + Trdilec + Redčilo
100	111	125	138
250	277	312	344
330	365	412	454
500	554	624	689
750	830	936	1033
1000	1107	1249	1377

Tabela 1.2 – Utežno mešalno razmerje (trdilci 9220/30/50/70)
5:1 + 10% dodatek za plastiko + 10% redčila ¹

Potreben volume zmešane barve (ml)	Polnilo	Polnilo + Trdilec	Polnilo + Trdilec + 7035 Plastic additive	Polnilo + Trdilec + 7035 Plastic additive + Redčilo
100	111	125	131	138
250	277	312	321	344
330	365	412	423	454
500	554	624	641	689
750	830	936	962	1033
1000	1107	1249	1282	1377

¹ Dodajte redčilo po potrebi za uravnavanje viskoznosti.

Tabela - 5900 Greyscale System

	F1	F3		F5		F6		F7
5900-A	100 %	95 %	75 %	-	80 %	-	35 %	-
5900-B	-	5 %	-	-	20 %	50 %	65 %	100 %
5900-C	-	-	25 %	100 %	-	50 %	-	-

* Vrednosti so podane v utežnih %