

2K High Build Filler

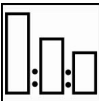



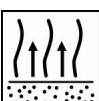

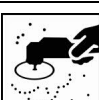


Podkłady wypełniające

01/12/2020

L2.02.06

OPIS

Dwukomponentowy 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 Fast / Standard / HT
Miarka		G	
Pistolet		Dysza 1.8 – 2.2 mm	Ciśnienie robocze 1.7 – 2.2 bara na wlocie HVLP maks 0.6 – 0.7 bara na dyszy
Aplikacja		1 – 3 x 1 warstwa	
Czas odparowania		Między warstwami 5 – 10 minut w 20°C	Przed suszeniem 5 – 10 minut w 20°C
Czas schnięcia		20°C 3 godziny	60°C 30 minut
Szlifowanie		Końcowy etap szlifowania:	P400-P500
Pokrywalny przez		Topcoat HS 420 2K Topcoat	Basecoat WB GT Basecoat SB
Ochrona		Stosować właściwe środki ochrony dróg oddechowych. AkzoNobel Vehicle Refinishes zaleca stosowanie masek zasilanych czystym sprężonym powietrzem.	

Przeczytaj wszystkie informacje zawarte w tej Dokumentacji Technicznej

2K High Build Filler

Podkłady wypełniające

01/12/2020

L2.02.06

OPIS

Dwukomponentowy 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 Hardener Żywice poliizocyanianowe

SPÓSÓB UŻYCIA

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

Kod	GreyShade	Proporcja	Kolor GreyShade
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.

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

2K High Build Filler

Podkłady wypełniające

01/12/2020

L2.02.06

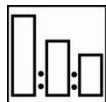
· bezpośrednio – na dokładnie umytą i odtłuszczoną fabryczną powłokę katalforetyczną OEM
 Stal
 1K Etch Primer
 1K Multi Plastic Primer
 2K Epoxy Primer
 Szpachlówki poliestrowe

Przygotowanie powierzchni
 Oryginalne wykończenia: Przeszlifowac papierem P180-P280 na sucho lub P280-P400 na mokro
 Fabryczna powłoka katalforetyczna OEM: Przeszlifowac papierem P180-P280 na sucho
 Stal: Przeszlifowac papierem P180-P280 na sucho
 Szpachlówki poliestrowe: Przeszlifowac papierem P180-P280 na sucho

Proporcje mieszania

5	2K High Build Filler
1	Universal Hardener
1	Multi Thinner Fast / Standard / HT

Miarka G



Trwałość po
 zmieszaniu

1 godzina w 20°C

Dysza pistoletu
 natryskowego
 i ciśnienie robocze

Wersja ze szlifowaniem	Dysza:	Ciśnienie robocze:
Zasilanie:	1.8 – 2.2 mm	0.7 bar (na dyszy)
HVLP Grawitacyjne	1.8 – 2.2 mm	1.7 – 2.2 bar (na wlocie)
LVLP/HR Grawitacyjne		

sprawdzić instrukcję pistoletu



APLIKACJA

Aplikacja

Nałożyć 1 – 3 pojedyncze warstwy i pozostawić do odparowania, aż do uzyskania matowej powłoki po każdej warstwie, około 5 – 10 minut.
 W przypadku, gdy wymagana jest aplikacja na cały element, nanieść 1 – 3 warstwy na całą powierzchnię w zależności od wymaganej grubości.



Czyszczenie sprzętu

Użyć Multi Thinnera lub rozcieńczalnika nitrocelulozowego

Czas schnięcia	Wersja ze szlifowaniem	20°C	60°C
----------------	------------------------	------	------

2K High Build Filler

Podkłady wypełniające

01/12/2020

L2.02.06



Gotowy do szlifowania	3 godziny	30 minut
Suszenie promiennikiem IR	Pół mocy 3 minuty	Pełna moc 11 minut

Grubość warstwy 70 – 100 mikronów

Teoretyczne zużycie materiału Gotowa do użycia mieszanka przy grubości warstwy 1 mikrona: 410 m²/litr

Praktyczne zużycie materiału zależy od wielu czynników, takich jak: kształt obiektu, chropowatość podłoża, metoda nakładania oraz warunki pracy.

Zalecane gradacje papieru ściernego	Szlifowanie na sucho Szlifowanie na mokro	Wstępne szlifowanie P320 P600	Końcowe szlifowanie P400-P500 P800-1000
-------------------------------------	--	-------------------------------------	---

Pokrywalny przez	Topcoat HS 420 2K Topcoat	Basecoat WB GT Basecoat SB
------------------	------------------------------	-------------------------------

Przechowywanie Należy unikać skrajnych różnic temperatur i dużej wilgotności

Okres przechowywania 2 lata w 20°C

LZO 2004/42/IIB(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 wynosi maksymalnie 520 g/l.

Dodatki Flexible Additive : TDS L1.08.02

2K High Build Filler

Podkłady wypełniające

01/12/2020

L2.02.06

AkzoNobel Car Refinishes Polska Sp. z o.o.
The Park Warsaw Budynek B1
ul. Krakowiaków 48; 02-255 Warszawa

DO PROFESJONALNEGO UŻYTKU Z ODPOWIEDNIMI ŚRODKAMI OCHRONY OSOBISTEJ I WYPOSAŻENIEM BHP

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