

TECHNICKÝ LIST

Expresní plnič

Objednací číslo: 14991, 14992, 14993, 14994 (3,6 L)

Barva: šedá, černá, bílá

Určený způsob použití: Oprava automobilů/ Plnič

Obecná charakteristika: Expresní plnič je vysoce kvalitní dvousložkový plnič pro rychlé a hospodárné lakování automobilů (expresní technologie). Po sušení 10 až 15 minut při 60 ° C nebo 5 až 10 minut infračerveným světlem je možné schladnutí nalakované díly brousit. Při pokojové teplotě je možné povrch brousit po 60 minutách. Po natvrzení tužidla pro Expresní plnič je připraveno k použití. Vynikající přilnavost na holý kov. Skvěle se hodí pro spotové opravy.

Proces přípravy nátěru:

Tužidlo: Chamäleon 299 Tužidlo pro 499 Expresní plnič

Míchací poměr: (objemově): 4:1

Míchací poměr (hmotnostní):

Základní nátěr,g	Tužidlo, g	Ředidlo, g	Množství směsi, ml
157	24	9	100
314	49	18	200
472	73	26	300
629	97	35	400
786	122	44	500
943	146	53	600
1100	170	62	700
1258	195	71	800
1415	219	79	900
1572	244	88	1000

Ředění: bez ředidla; v případě potřeby zředíte až 10% Chamäleon UNI Ředidlo 322

Viskozita 4 mm DIN Gravitační stříkací pistole 20 - 30 s

Doba zpracovatelnosti při 20 °C: 45 minut

Přípravení podkladu:

Podklad musí být čistý, suchý, zbavený rzi a mastnoty. Odstraňte nátěry nebo základní nátěry, které nejsou pevně spojeny s podkladem.

Starý nátěr: V případě 1K vrchního nátěru použijte P400 pro suché broušení nebo P600 pro mokré broušení. V případě dvouvrstvého vrchního nátěru použijte P500/600 pro suché broušení a P800/ 1000 pro mokré broušení.

Polyesterové tmely 2k pro suché broušení, použijte P240-320, zbavte se prachu, odmastěte

Epoxidový primer použijte P240-320, zbavte se prachu, odmastěte

Wash primer naneste po zaschnutí

Plasty odmastěte, rohož zdrsňte brusným rounem, znovu odmastěte.

Ocel, holý kov pro suché broušení použijte P240-320, zbavte se prachu, odmastěte. Holé kovové povrchy předem natřete přípravkem na zlepšení přilnavosti. Malé kovové a ocelové povrchy, které nejsou větší než ruka, lze přelakovat přímo.

POZOR: Neaplikujte na termoplastické podklady

PROCES APLIKACE:

Podmínky zpracování:

Používejte pouze v dostatečně větraném prostředí s dostatkem čerstvého vzduchu. Teplota zpracování by měla být minimálně +12 °C a max. vlhkost vzduchu by neměla překročit 80 %.

Aplikační metoda	Tlak	Tryska
RS	1.6 - 2.0 bar	1.3 - 1.8 mm
HVLP	1.6 - 2.0 bar	1.3 - 1.8 mm

Počet vrstev	Výška suché vrstvy	Výdatnost
1 - 2	50 - 100 µm	6 - 8 m ² /l

Doba schnutí	Mezi nátěry	Před sušením v boxu
	2 - 5 min	10 - 15 min

Sušení	Proti prachu	Na dotyk	Brusitelné
Teplota objektu 20 °C	5 - 10 min	25 - 30 min	1 h
Teplota objektu 60 °C			10 - 15 min
IR-Sušení krátké vlny *			5 min
IR-Sušení střední vlny *			10 - 15 min

*Teplota objektu by neměla být vyšší než 60 - 70 °C.

Broušení:

Broušení s P400 pro suché broušení nebo P600 pro mokré broušení pro jednovrstvé povrchy. Pro dvouvrstvé povrchové úpravy použijte P500/600 pro suché broušení a P800/1000 se doporučuje pro mokré broušení.

Související produkty s Chamaleonem:

Tužidlo	299 Tužidlo pro základní nátěr 499 Express
Ředidlo	322 UNI Ředidlo
Elastifikátor	360 Elastifikátor
Antisilikonová přísada	361 Antisilikonová přísada

Míchací poměry podle požadovaného odstínu

	SV1	SV2	SV3	SV4	SV5	SV6
499 WHITE	100	50	75			
499 GREY		50	100		50	
499 BLACK				25	50	100

Regulace VOC::

Limitní hodnota EU: Kategorie B/c 540 g/l

Tento výrobek obsahuje maximálně 540 g/l VOC

Skladovatelnost:

120 měsíců při vhodném skladování (=10°-25°C, relativní vlhkost vzduchu max.

Další informace neuvedené v technickém listu si vyžádejte e-mailem od dodavatele: objednavky@son-web.cz
Pro informace o bezpečnosti viz Bezpečnostní list.