









S24080 SOTTOFONDO 912

							
1000 мл 400 мл 100-250 мл (5+2+1)	Ford 4 22-25"	Ø 1,5-1,9 мм 3,5-4 Атм HVLP: 2-2,5 Атм Кол-во слоёв: 2-3	20-30' при 20°C	80-100 мкм	12ч при 20°C	P280 P360	6.3м ² /л при 90 мкм сухой пленки

Описание

Нижнее покрытие

2К изолирующее нижнее покрытие для циклов окраски с промежуточной шлифовкой на основе полиэфирной смолы. Применяется как нижнее покрытие под финишные эмали в сфере окраски яхт для изоляции и заполнения поверхностей с различной степенью впитываемости.

Может также использоваться в качестве изолятора поверх эпоксидных праймеров перед нанесением верхнего покрытия выше ватерлинии.

Цвет

Белый

Характеристики

- Очень хорошая адгезия.
- Высокая укрывистость.
- Хорошая наполняющая способность.

Плотность (часть А): 1,65 ± 0,05 г/мл

Плотность (часть В): 1,05 ± 0,05 г/мл

Подготовка поверхности

Старые термоотверждаемые покрытия (Проверить стойкость к ПУ растворителю)

Сухая шлифовка абразивом P240-280

Эпоксидные праймеры

Сухая шлифовка абразивом P240-280

Эпоксидные наполнители

Сухая шлифовка абразивом P180-220

Нанесение

Кистью, валиком, безвоздушным распылением, а также при помощи традиционного или HVLP краскопульты.

Относительная влажность < 80%
Температура при распылении >10 °C <35°C
Температура подложки 5 °C > точки росы

Пропорции смешивания

Кисть или валик

		объем	вес
S24080	SOTTOFONDO 912.....A	1000 мл	1000 г
S24081	SOTTOFONDO 912 HARDENER.....B	400 мл	250 г
S70030	DILATANTE 371.....C	100-200 мл	50-100 г

Распыление, в том числе безвоздушное

		объем	вес
S24080	SOTTOFONDO 912.....A	1000 мл	1000 г
S24081	SOTTOFONDO 912 HARDENER.....B	400 мл	250 г
S70060	DILUENTE 911.....C	150-250 мл	100-150 г

Рабочая вязкость Чашка Форда 4: 22-25"
Время жизни смеси при 20°C: 6ч
Ø дюзы традиционного краскопульты и краскопульты HVLP: 1.5-1.9 мм
Давление: 3,5 – 4 Атм HVLP: 2 – 2,5 Атм
Количество слоёв: 2/3
Рекомендуемая толщина слоя: 80-100мкм сухой пленки (3 слоя распылением по 60 мкм мокрой пленки каждый)
Минимальный интервал между слоями: 8ч валиком/кистью, 20-30' распылением при 20°C
Теоретическая укрывистость смеси A+B : 6.3 м² для 1л смеси при 90мкм сухой пленки
Теоретическая укрывистость смеси A+B+C: 5.4 м² f для 1л смеси при 90мкм сухой пленки
Сухой остаток по объему смеси A+B 56.4%
Сухой остаток по объему смеси A+B+C 49,0%

Сушка

	10°C	20°C	35°C
Шлифовка через	24 ч	12 ч	6 ч
Нанесение следующего слоя	мин. 1 ч макс. 16 ч	мин. 30' макс. 8 ч	мин. 15' макс. 4 ч

Верхнее покрытие

После сушки и шлифовки нижнее покрытие может перекрываться эмалями из серий **ISOFAN MARINE-GLASSTOP**.

Для достижения корректных адгезии и уровня блеска подготовьте нижнее покрытие следующим образом:

Однослойные верхние покрытие в цветах солид Шлифовка абразивом P280-320
Двухслойные верхние покрытия в эффектных цветах Шлифовка абразивом P320-360

Для шлифовки мы рекомендуем использовать эксцентриковые шлифовальные машинки, оснащенные соответствующей системой аспирации. В случае дополнительного ручного шлифования мы рекомендуем использовать шлифки с абразивом с меньшим зерном.

После шлифовки удалить пыль сжатым воздухом и очистить поверхности при помощи SM00800 ISOFAN MARINE DEGREASER с подходящей чистой ветошью.

Для обеспечения наилучшей межслойной адгезии рекомендуется наносить финишное покрытие не позднее семи дней после шлифовки.

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ N°S143-RU РЕД. 01/2013

Вся представленная здесь информация является результатом тщательно контролируемых испытаний и отражением наших лучших и самых последних достижений на момент выпуска. Поскольку производитель не может контролировать условия использования продукта, данная информация не считается гарантией, явной или подразумеваемой, и ответственность за окончательное определение пригодности любой информации или материала для конкретного использования возлагается на пользователя.