



Glasurit[®], Жидкая шпатлевка CV 11

Нанесение: Процесс окраски для обширного шпатлевания
 Подложки: Сталь, гальв. сталь, нерж. (Inox) сталь, алюминий, порошковая/рулонная окраска, фанера, GRP, SMC, старое ЛКП

Предварительная подготовка

Очистка - Шлифование - Очистка (См. листки тех. документации А 4)

Шпатлевание

839-20 + 948-36; 100 : 3 Шлифование с P80 / P150

1.1 Алюминий, нержавеющая (Inox) сталь, гальванизированная сталь

Праймер

283-6150

Активатор: 352-235

Разбавитель: 352-216

2 : 1 + 10%

Оборудование: Традиционный пистолет

Число слоев : 1½

Толщина покрытия : 12 - 15 мкм

Сушка : мин 20-30 мин. при 20°C
макс. 8 ч при 20°C

1.2 Сталь

Грунт-наполнитель

284-13

Отвердитель:

922-18 PRO

Разбавитель :

352-216

4 : 1 : 1

Оборудование: Традиционный пистолет

Число слоев : 1 полный слой

Толщина покрытия: прибл. 30 - 40 мкм

Сушка : 30 мин. при 60°C

2 Нанесите 1006-26 на загрунтованные поверхности как указано в 1.1 и 1.2 (не напрямую на 283-6150) или напрямую на следующие подложки: алюминий, порошковая окраска, рулонная окраска, фанера, GRP, SMC, старое ЛКП

Жидкая шпатлевка

1006-26

Отвердитель :

948-22

Разбавитель :

352-50

100 : 5

дополнительно

352-50 при

необходимости,

макс 4% по весу

Оборудование: Традиционный пистолет

Число слоев : 3 - 8

Толщина покрытия: 200 - 1000 мкм

Сушка : 3 - 4 ч. при 20°C или
30 мин при 60°C

3 Последующие шаги: Используйте грунты и эмали как указано в соответствующих системах окраски на окрашиваемую технику

Инструкции по безопасности

- Не исключено, что данный продукт содержит частицы < 0.1 мкм.
- Продукты предназначены только для профессионального использования.
- Для использования данного продукта пожалуйста ознакомьтесь с актуальными требованиями по безопасности и обращении с СИЗ.