









S24080 SOTTOFONDO 912

							
1000 ml 400 ml 100-250 ml (5+2+1)	Ford 4 22-25"	Ø 1,5-1,9 mm 3,5-4 Bar HVLP: 2-2,5 Bar Krs lkm: 2-3	20-30min 20°C	80-100µ	12h 20°C:ssa	p 280 p 360	6.3m ² /L 90 µ kuivan kalvon paksuus

Kuvaus

Pohjamaali

2K eristävä pohjamaali hiontaprosesseihin, tuote pohjautuu polyesterihartseihin. undercoat Soveltuu pohjamaaliksi veneisiin tarkoitettujen pintamaalien alle eristämään pintamaalin imeytymistä ja täyttämään. Voidaan käyttää searinä epoksimerereille ennen pitnamaalia vesilinjan yläpuolisiin töihin.

Väri

Valkoinen

Ominaisuudet

- Erittäin hyvä tartunta.
- Korkea peittokyky.
- Hyvä täyttöteho.

Ominaispaino (osa A): 1,65 ± 0,05 g/ml

Ominaispaino (osa B): 1,05 ± 0,05 g/ml

Pinnan esivalmistelu

Vanhat lämpökuivatut pinnoitteet O (Tarkista pinnan kesto PU liuotintestillä)

Kuivahionta P240-280 paperilla

Epoksi primer

Kuivahio P240-280 paperilla

Epoksi fillerit

Kuivahio P180-220 paperilla

Käyttö

Siveltimellä, telalla, airless tai ruiskuttamalla perinteisellä tai HVLP ruiskulla.

Ilman suhteellinen kosteus < 80%
Ruiskutuslämpötila >10 °C <35°C
Pinnan lämpötila 5 °C >kastepiste

Sekoitusuhde

Sivellin tai tela

		volyyymi	paino
S24080	SOTTOFONDO 912.....A	1000 ml	1000 g
S24081	SOTTOFONDO 912 HARDENER.....B	400 ml	250 g
S70030	DILATANTE 371.....C	100-200 ml	50-100 g

Spray or airless

		volyyymi	paino
S24080	SOTTOFONDO 912.....A	1000 ml	1000 g
S24081	SOTTOFONDO 912 HARDENER.....B	400 ml	250 g
S70060	DILUENTE 911.....C	150-250 ml	100-150 g

Ruiskutusviskositeetti FC 4: 22-25sek

Käyttöaika 20°C: 6h

Ø perinteinen tai HVLP ruisku 1.5-1.9 mm

Paine: 3,5 – 4 barHVLP: 2 – 2,5 bar

Kerrostien lukumäärä: 2/3

Suosittelun kalvon paksuus: 80-100µ kuiva(3 kerrosta ruiskutettuna niin, että 60µ /märkä kerros)

Minimi väli kerrostien välissä: 8h tela/ sivellin, 20-30min ruiskutus20°C

Teoreettinen riittoisuus seos A+B : 6.3 m² f 1lt seos, kun kuivan kalvon paksuus on 90µ

Teoreettinen riittoisuus seos A+B+C: 5.4 m² for 1lt , kun kuivan kalvon paksuus on 90µ

Kiintoainepitoisuus seos A+B 56.4%

Kiintoainepitoisuus seos A+B+C 49,0%

Kuivuminen

	10°C	20°C	35°C
Hiottavissa	24 h	12 h	6 h
Ylimaalattavissa	min. 1 h max. 16 h	min. 30min max. 8 h	min. 15 min max. 4 h

Ylimaalaus

Kuivamisen ja hionnan jälkeen tuote voidaan ylimalaata **ISOFAN MARINE-GLASSTOP** sarjojen pintamaaleilla..
Jotta saavutat oikean tartunnan ja kiillon valmistele pohjamaali seuraavalla tavalla:

1kerros suorakiiltoväri Hio 280-320 paperilla
2kerros metallit Hio P320-360 paperilla

Hiontaan suosittelemme epäkeskiohiomakonetta imurilla. Jos käytät käsihiontaa suosittelemme käsihiomaalustaa hienommalla paperilla.

Hionnan jälkeen puhalla hiontapöly pois paineilmalla ja pese rasva pois SM00800 ISOFAN MARINE DEGREASER pesuaineella ja sopivalla pyyhkeellä.

Saadaksesi aikaan parhaan maalaustuloksen ja tartunnan on suositeltavaa ylimalaata 7 päivän kuluessa hionnasta. I

TEKNISET TIEDOT LOMAKE N°S143-GB - PÄIVITETTY 01/2013

Maahantuojat: Ykkösväri Oy, Vanha Vaasantie 10, 33470 YLÖJÄRVI – PUH 010 666 4700 – EMAIL ykkosvari@ykkosvari.fi - www.ykkosvari.fi

Kaikki tieto tässä lomakkeessa on tulosta testeistä ja parhaasta kokemuksestamme. Nämä on annettu tiedoksi, eikä sillä voida taata lopputulosta perustuen faktaan, että kaikki olosuhteet eivät ole hallinnassamme.



Lechler S.p.A. 22100
COMO ITALY - Via Cecilio, 17
Tel. +39.031 586 111 - Fax +39.031 586 206
info@lechler.eu www.lechler.eu