

KARTA TECHNICZNA

SZPACHLÓWKA DO PLASTIKU



kod EAN: 5907588404587 nr art.: 002019 poj. 250g (szpachlówka 242g + utwardzacz 8g)

kod EAN: 5907588404600 nr art.: 002020 poj. 500g (szpachlówka 485g + utwardzacz 15g)

kod EAN: 5907588410939 nr art.: 0020201 poj. 1kg (szpachlówka 970g + utwardzacz 30g)

+ WŁAŚCIWOŚCI

Szpachlówka poliestrowa służy do wypełniania ubytków w różnego rodzaju tworzywach sztucznych (prócz polietylenu i teflonu). Idealnie nadaje się do szlifowania ręcznego oraz mechanicznego. Posiada wyjątkowo dużą elastyczność i znakomitą przyczepność do elementów wykonanych z tworzyw sztucznych takich jak zderzaki, spojler, obudowy lusterek, listwy i błotniki.

• KOLOR

 ciemnoszary

☰ UWAGI

Szpachlówki nie należy nakładać bezpośrednio na grunty reaktywne (wash primery), jednokomponentowe wyroby akrylowe i nitrocelulozowe. Szpachlówki nie należy stosować na tworzywa wykonane z polietylenu (PE) oraz teflonu (PTFE).

= PODŁOŻA

- | | |
|---|---|
| • stal | – zagruntować, przeszlifować, odmuhać i odtłuścić „BOLL zmywacz silikonu”, a następnie nałożyć kolejną warstwę. |
| • aluminium | – zagruntować, przeszlifować, odmuhać i odtłuścić „BOLL zmywacz silikonu”, a następnie nałożyć kolejną warstwę. |
| • tworzywa sztuczne z wyłączeniem PE i PTFE | – odtłuścić „BOLL zmywacz silikonu”, zmatować włókniną ścierną i ponownie odtłuścić. |
| • stare powłoki lakierowe | – przeszlifować P320 – P400, odmuhać, odtłuścić „BOLL zmywacz silikonu”, a następnie nałożyć kolejną warstwę |

podkład epoksydowy	– może być stosowany dla odizolowania materiałów. Po przeszlifowaniu P320 odmuchać, odtłuścić „BOLL zmywacz silikonu”, a następnie nałożyć kolejną warstwę.
podkład akrylowy dwukomponentowy	– po przeszlifowaniu P320 – P400 odmuchać, odtłuścić „BOLL zmywacz silikonu”, a następnie nałożyć kolejną warstwę.
laminaty poliestrowe	– przeszlifować P80-P120, odmuchać i odtłuścić „BOLL zmywacz silikonu”, a następnie nałożyć kolejną warstwę.

W celu zwiększenia przyczepności szpachłówki na tworzywach sztucznych zaleca się uprzednio przed użyciem szpachłówki na plastik, w miejsce przetarć do tworzywa zaaplikować podkład – „BOLL grunt do tworzyw sztucznych SPRAY”.

APLIKACJA							
	Powierzchnię dokładnie oczyścić i zmatowić						
	Powierzchnię dokładnie oczyścić i odtłuścić Zmywaczem silikonu BOLL						
	<table> <tr> <td>Stosunek mieszania</td><td>wagowo</td></tr> <tr> <td>szpachłówka</td><td>100g</td></tr> <tr> <td>utwardzacz</td><td>2-3g</td></tr> </table>	Stosunek mieszania	wagowo	szpachłówka	100g	utwardzacz	2-3g
Stosunek mieszania	wagowo						
szpachłówka	100g						
utwardzacz	2-3g						
	Mieszać dokładnie do uzyskania jednolitego koloru. Nie przekraczać zalecanej dawki utwardzacza. Czas życia mieszanki: 4 – 6 minut w temp. 20°C						
	Nakładać za pomocą szpachelki kilka cienkich warstw o łącznej grubości nie przekraczającej 3 mm.						
	Czas schnięcia: 20 – 30 minut w temp. 20°C						
	Promiennik IR: wygrzewać od 4 do 6 minut. Nie przekraczać temperatury 60°C.						
	Szlifowanie wstępne: P80 – P120 Szlifowanie wykańczające: P120 – P240						
	Pokrywalność: • 2-komponentowe podkłady akrylowe • 2-komponentowe podkłady epoksydowe						

**WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE**

Gęstość w 20°C:	1,75 – 1,90 g/cm ³
Rozpuszczalność w wodzie:	bardzo słaba
Lepkość:	180 000 – 350 000 mPa*s
Zawartość LZO:	< 250 g/l (dopuszczalna 250g/l)
Temperatura stosowania:	+10°C – +25°C

**CZYSZCZENIE**

Umyć bezpośrednio po aplikacji za pomocą rozpuszczalnika do wyrobów nitrocelulozowych (Nitro) lub do wyrobów akrylowych.

**PRZECHOWYWANIE**

Należy chronić produkt przed zbyt niskimi i wysokimi temperaturami. Unikać bezpośredniego naświetlania promieniami słonecznymi. Przechowywać w suchych miejscach.

**TERMIN PRZYDATNOŚCI**

Dwa lata od daty produkcji umieszczonej na opakowaniu.

**BEZPIECZEŃSTWO**

Informacje umieszczone w karcie charakterystyki dostępnej na naszej stronie.

**UWAGI**

Wszystkie dane techniczne są wartościami orientacyjnymi. Radzimy przetestować materiał, aby upewnić się co do przydatności w określonym zastosowaniu. Producent zastrzega sobie prawo do poprawiania produktu i zmiany warunków technicznych z możliwością dokonania zmian wewnątrz specyfikacji.