

ШПАТЛЁВКА ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ СПОСОБОМ РАСПЫЛЕНИЯ SPRAY**Описание:**

Шпатлёвка **SPRAY** – это отделочная шпатлёвка, наносимая пневматическим пистолетом. Позволяет получить идеально гладкую поверхность даже на очень больших площадях. Время её отвердевания составляет около 2 часов (это время, однако, можно сократить, прогревая при температуре не превышающей 60°C). Шпатлёвка применяется как для механической, так и ручной обработки мелкозернистой наждачной бумагой.

Продукт предназначен для широкого применения при малярных и отделочных работах по металлу, дереву, бетону и пластмассе.

Может использоваться на основаниях:

- пластмассы, за исключением PE, PP и PTFE,
- полиэфирные шпатлёвки,
- сталь,
- алюминий,
- двухкомпонентные акриловые грунты,
- старые лаковые покрытия
- бетон
- природный камень
- древесина

Внимание! Не наносить непосредственно на реактивные грунты (wash primery), однокомпонентные акриловые и нитроцеллюлозные продукты.

Подготовка поверхности:

- пластмассовую поверхность обезжирить, матировать абразивным полотном и вновь обезжирить смывкой для удаления силикона PLUS 780;
- на полиэфирной шпатлёвке провести сухую обработку P240 и снова обезжирить
- стальную поверхность обезжирить, провести сухую обработку P80 – P120 и снова обезжирить;
- алюминиевую поверхность обезжирить, матировать абразивным полотном и снова обезжирить;
- грунт обезжирить, провести сухую обработку P220 – P280 и снова обезжирить;
- старое лаковое покрытие обезжирить, провести сухую обработку P220 – P280 и снова обезжирить.

Пропорции смешивания:

Пропорции смешивания, указанные по объёму:

Шпатлёвка SPRAY – 100

Отвердитель – 6 до 7

Разбавитель для жидкой шпатлёвки THIN 880– макс. 10%.

Время пригодности смеси к употреблению от момента смешивания с отвердителем:

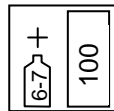
От 20 до 30 мин. при 20°C.

Правила использования:

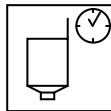
После тщательного смешивания с отвердителем и разбавления довести до консистенции, пригодной к распылению. Наносить при помощи покрасочного пистолета в 1-3 слоя, не превышая общей толщины 0,5 мм. Между нанесением очередных слоев делать интервалы в несколько минут для испарения разбавителя. Время испарения зависит от температуры и толщины слоя. Минимальная температура нанесения +10°C.



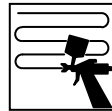
очистить,
отшлифовать,
обезжирить поверхность



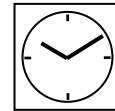
пропорции:
100+6-7
Potlife
20-30 мин./20°C



разбавлять
THIN880
до 10% объёма.



1-3х, 3-4 бар,
Ø2.2-3.0 мм



1.5-2.0 ч/20°C
30 мин/60°C



1.P180-P240
2.P240-P320

Время высыхания:

Около 2 часов при температуре 20°C; 30 мин. при 60°C.

Теоретический расход:

1 л. жидкой шпатлёвки позволяет получить около 6 м² сухого слоя толщиной 100 мкм.

Сухая обработка:

- Черновая: P180 - P240,
- Финишная: P240 – P320.

Сопло пистолета, рабочее давление:

Ø2.2÷3.0 мм, 3÷4 бар

На шпатлёвку может наноситься:

Большинство акриловых грунтов, красок и лаков, доступных на рынке.

Толщина мокрого единичного слоя:

около 100 мкм

Цвет:

Серый

Удельный вес:

1.50 – 1.60 г/см³

Содержание летучих органических веществ:

VOC II/V/c допустим.*=540 г/л

VOC =150 г/л

*для готовой к нанесению смеси согласно Директиве 2004/42/CE

Чистка инструментов:

Растворитель для нитроцеллюлозных продуктов.

Условия и время хранения:

Хранить в сухих прохладных помещениях, вдали от источников огня и тепла.

Избегать попадания прямых солнечных лучей.

Шпатлёвка: 12 месяцев при температуре 20°C.

Отвердитель: 18 месяцев при температуре 20°C.

Правила безопасности и гигиены труда

Согласно Карте характеристики данного продукта.

Иная информация:

Эффективность наших систем является результатом лабораторных исследований и многолетнего опыта. Данные, содержащиеся в этом документе, соответствуют актуальным (современным) знаниям о наших продуктах и возможностях их использования. Мы гарантируем высокое качество при условии выполнения наших инструкций и что работа будет выполнена согласно с правилами хорошего ремесла. Необходимым является проведение пробного использования продукта, в связи с потенциально разным поведением изделия с разными материалами. Мы не несем ответственности за дефекты, если на конечный результат имели влияние факторы, находящиеся вне зоны нашего контроля.