

ROBLINER

AKRYLOWO-POLIURETANOWY BEDLINER DO BARWIENIA

PRODUKT

Pigmentowanie	DISOLAC	5-10
Żywica	ROBLINER DO BARWIENIA	95-90
Utwardzacz	E-9005	3:1
Rozcieńczalnik	SOLV UNIVERSAL 5	0-20%
	SOLV UNIVERSAL 3	0-20%

OPIS I WŁAŚCIWOŚCI

- Mieszanina akrylowo-poliuretanowa 2K
- Tworzy różne rodzaje struktury, która jest łatwa do spersonalizowania poprzez użycie odpowiedniej ilości rozcieńczalnika i ciśnienie aplikacji.
- Duża odporność mechaniczna (na otarcia, ścieralność, uderzenia, itp.)
- Duża odporność chemiczna (woda, olej silnikowy, itp).
- Posiada właściwości antykorozyjne.
- Odporność na warunki pogodowe i UV.
- Duża twardość i elastyczność w jednym.
- Doskonała przyczepność do różnych powierzchni. Odporność do 85 st. C.

CHARAKTERYSTYKA PRODUKTU






Wygląd	Różne rodzaje struktury	
Stopień połysku	Satyna	
Ciężar właściwy żywicy	1,1 kg/l (20°C)	
Zawartość części stałych (żywica)	70-74% (wagowo)	61-67% (poj.)
Zawartość części stałych mieszanki (bez rozcieńczalnika)	61-70 % (wagowo)	53-58% (poj.)
LZO mieszanki	< 500 g/l - 2004/42/EC - IIA(j)(500)	
Grubość suchej powłoki	180-230 mikronów (1 warstwa)	
Wydajność teoretyczna 1 µm z 1 lt żywicy	710-830 m ² /l	
Wydajność teoretyczna 1 µm z 1 lt mieszanki	530-580 m ² /l	

RODZAJE I SPOSÓB PRZYGOTOWANIA POWIERZCHNI


	CLEANING	SANDING	FINAL CLEANING
Stare powłoki lakierowe	DA93	P360/400	DA93
Plastik	--	--	--
Stal	DA93	P360/400	DA93
Ocynk*	DA93	P360/400	DA93
Ocynk*	DA93	P360/400	DA93
Aluminium*	DA93	P360/400	DA93
PODKŁADY			
Primanyl 5011	DA93	---	---
Primapox 6021	DA93	Optional (P320)	DA93
Primapox 6041	DA93	Optional (P320)	DA93
Primapur 9051	DA93	Optional (P320)	DA93

* Na niektórych powierzchniach dla poprawy przyczepności można użyć - Primanyl 5011- wash primer.
W przypadku pytań prosimy o kontakt z działem technicznym.

APLIKACJA

	Proporcje mieszania Pigment/ Żywica (poj.)				5-10 / 95-90				
	Proporcje mieszania z utw. E-9005 (poj.)				3:1				
	Aplikacja	% rozcień. (poj.)	Lepkość - 20°C (Ford Cup 4)	Ciśnienie (BAR)	-	Dysza (mm)	Odległość (cm)	Ilość warstw x µm suchy	Odparowanie (min)
	Gravity feed spray gun	-	-	2-4	-		20-30	1-2	45-60' 20°C
	HVLP	5-10%	-	1-2	-	1,3-2	15-20	1-2	45-60' 20°C
	Pot life:	1 hour							

CZAS SCHNIĘCIA

 TEMPERATURA	 SUCHY NA DOTYK	 DO PRZELAKIERO WANIA
20° C	45-60'	1h-24h*
60° C	---	30'

*W przypadku przelakierowania po 24h należy przeszlifować powierzchnię włókniną.

Produkt osiąga maksymalną odporność po 15 dniach (temperatura 18-22°C).

UWAGI

- Zaleca się stosowanie w dobrze wentylowanych pomieszczeniach w temperaturze 20°C.

CZYSZCZENIE SPRZĘTU

- Oczyszczyć przy użyciu rozcieńczalnika zanim produkt się utwardzi.

BEZPIECZEŃSTWO

- Stosuj się do zaleceń na etykiecie produktu.
- Po więcej informacji zapoznaj się z kartą charakterystyki produktu.

PRZECHOWYWANIE

- Przechowuj produkt w dobrze wentylowanych pomieszczeniach z dala o źródeł światła.
- Utrzymuj temperaturę od +5°C do +30°C.

GWARANCJA

- Jeden rok od daty produkcji w szczelnie zamkniętym opakowaniu.

Wyłącznie do użytku profesjonalnego.

Po dodatkowe informacje prosimy o kontakt z Działem Technicznym ROBERLO lub regionalnego dystrybutora.