

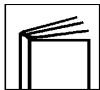
PODŁOŻE I PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI






	CZYSZCZENIE	SZLIFOWANIE	CZYSZCZENIE KOŃCOWE
Stare powłoki lakiernicze	DA93	P120/180	DA93
Stal	DA93	P240/320 (opcjonalnie)	DA93
Stal galwanizowana	DA93	Robrite (opcjonalnie)	DA93
Aluminium	DA93	P240/320	DA93
Stal nierdzewna	DA93	Robrite (opcjonalnie)	DA93
Miedź	DA93	P240/P320	DA93
Mosiądz	DA93	P240/P320 (opcjonalnie)	DA93
PVC	DA93	-	DA93
Metakrylan	DA93	-	DA93
Kataforeza	DA93	P240/P320 (opcjonalnie)	DA93

W przypadku innych rodzajów podłoża należy skontaktować się z Działem Technicznym (SAT). Badania przyczepności przeprowadzane w laboratorium zgodnie z normą ISO 2409 ("Test przyczepności na nacięcie") na znormalizowanych podłożach. Różnice w składzie lub stanie powierzchni podłoża mogą mieć wpływ na wynik przyczepności. Zaleca się przeprowadzenie wstępnej kontroli końcowego podłoża.

APLIKACJA



T(°C)	MAŁE POWIERZCHNIE		DUŻE POWIERZCHNIE	
	Utwardzacz	Rozcieńczalnik	Utwardzacz	Rozcieńczalnik
18-25	E-9005 / E-9006	SOLV UNIVERSAL 5	E-9005	SOLV UNIVERSAL 5
>25	E-9005	SOLV UNIVERSAL 5 SOLV UNIVERSAL 3	E-9005 / E-9003	SOLV UNIVERSAL 5 SOLV UNIVERSAL 3

	Proporcje mieszania Utwardzacza (objętościowo)	2:1
	Aplikacja elektrostatyczna (objętościowo)	---

	Aplikacja	% rozcień. (Obj.)	Lepkość (20°C) Ford Cup 4	Ciśnienie (BAR)	Ciśnienie produktu (BAR)	Dysza (mm)	Nº ilość warstw x µm na sucho	Odparowanie (min)
	Pistolet aero-graficzny	10-30%	17-21" F/4 20°C	2-2,5 bar	---	1,3-1,4 (cienka warstwa) 1,6-1,8 (gruba warstwa)	2 x 25 / 2 x 40	3'-5' 20°C
	Pistolet aero-graficzny z boilerem	10-30%	17-21" F/4 20°C	2-2,5 bar	0,3-0,6 bar	1,2-1,4	2 x 25 / 2 x 40	3'-5' 20°C
	Airmix	0-10%	21-25 F/4 20°C	0,4-0,8	175-210	0,38 – 0,48 (mm) 0'015- 0'019 (w)	1 x 40 / 2 x 40	5' 20°C
	Airless	0-10%	21-25 F/4 20°C	---	175-210	0,38 – 0,48 (mm) 0'015- 0'019 (w)	1 x 40 / 2 x 40	5' 20°C
	Żywotność	1 godz.						

Jeżeli aplikacja wymaga użycia dodatku, należy to uwzględnić przy dodawaniu rozcieńczalnika.

SCHNIĘCIE

 TEMPERATURA		
	Rekomendowana grubość (40-50 µm)	Maksymalna grubość suchej warstwy (80-90 µm)
20° C	15' min.-7 dni max.	30' min.-7 dni max.
60° C	10'	20'

W razie potrzeby podkład można szlifować po 24 godzinach (temperatura pokojowa 18-22°C). Na czas szlifowania mogą mieć wpływ niższe lub wyższe temperatury oraz zastosowana grubość suchego materiału. Produkt osiąga swoje maksymalne właściwości po 15 dniach suszenia na powietrzu (temperatura otoczenia 18-22°C) lub w krótszym czasie w wyższej temperaturze.

UWAGI

- Zaleca się użytkowanie w wentylowanej kabinie w temperaturze 20°C.

BEZPIECZEŃSTWO

- Postępuj zgodnie z instrukcjami zawartymi na etykiecie produktu.
- Więcej informacji znajdziesz w Karcie charakterystyki.
- Postępuj zgodnie z krajowymi przepisami ustawowymi dotyczącymi bezpieczeństwa i higieny pracy oraz utylizacji odpadów.

PRZECHOWYWANIE

- Przechowuj produkt w wentylowanym pomieszczeniu, z dala od bezpośredniego światła słonecznego.
- Przechowuj w temperaturze od +5°C do +30°C.

GWARANCJA

- Jeden rok w nieotwartym, oryginalnym opakowaniu.

Produkty przeznaczone wyłącznie do profesjonalnego użytku. Przed użyciem należy zapoznać się z Kartą charakterystyki oraz ostrzeżeniem na opakowaniu produktu. Ich prawidłowe użytkowanie, zgodnie z przeznaczeniem oraz z poszanowaniem danych technicznych i bezpieczeństwa zawartych w tych dokumentach, jest wyłączną odpowiedzialnością użytkownika. ROBERLO S.A.U. zrzeka się wszelkiej odpowiedzialności wynikającej z nieprawidłowego użycia jakiegokolwiek produktu.

Informacje zawarte w niniejszej dokumentacji opierają się na naszej wiedzy naukowo-technicznej na dzień ich wydania. ROBERLO S.A.U. zastrzega sobie prawo do modyfikacji i/lub zaprzestania udostępniania całości lub części informacji w dowolnym momencie i bez wcześniejszego powiadomienia. Obowiązkiem użytkownika jest sprawdzenie, czy informacje są aktualne. Najnowsza wersja tego dokumentu zastępuje wszystkie poprzednie wersje.

Wszystkie postanowienia zawarte w niniejszym dokumencie mają zastosowanie do wszelkich przyszłych zmian lub modyfikacji. Aby uzyskać wszelkie techniczne informacje prosimy o kontakt bezpośrednio z naszym Działem Obsługi Klienta lub Działem Technicznym.

