








НАПОЛНИТЕЛЬ ISM9 ISOFAN MARINE UNDERCOAT
(SM00900 или цвет, начиная с SM00990)

 <p>1000 мл + 250 мл + 150-350 мл</p> <p>4 + 1 + 1</p>	 <p>Воронка Форда №4 22-25 дюймов</p>	 <p>Ø 1,5–1,9 мм 3,5–4 атм Краскопульт низкого давления с высоким потреблением сжатого воздуха: 2–2,5 атм Кол-во слоев: 2-3</p>	 <p>20-30 мин при 20°C</p>	 <p>80-100 мкм</p>	 <p>12 ч при 20°C</p>	 <p>P 280 P 360</p>
---	--	--	---	---	--	--

Описание

Двухкомпонентный акриловый **изолятор/наполнитель** для метода окрашивания "сухой по сухому", используемый в качестве грунта под покраску для уплотнения и заполнения поверхностей яхты с различной впитывающей способностью. Это позволяет достичь наилучшего результата с точки зрения качества финишного покрытия и силы сцепления.

Цвет

Белый – SM00900 ISOFAN MARINE UNDERCOAT WHITE

Наполнитель ISM9 может изготавливаться в 14 различных неэффектных цветах в соответствии с палитрой **Yachting Colour Master pastello**.

Особенности

- Отличная растекаемость
- Хорошая заполняющая способность
- Хорошая изолирующая способность
- Полуглянцевое финишное покрытие

Удельный вес (часть А): 1,60 ± 0,03 г/мл
Удельный вес (часть В): 1,01 ± 0,05 г/мл

Подготовка подложки

Старые термоотверждающиеся покрытия (проверить устойчивость растворителем для ПУ-покрытий)

Сухое шлифование наждачной бумагой P240-280

Гелькоут

Сухое шлифование наждачной бумагой P120-180

Эпоксидный грунт

Сухое шлифование наждачной бумагой P240-280

Эпоксидные шпатлевки

Сухое шлифование наждачной бумагой P180-220

Нанесение

Распылением с помощью традиционного краскопульта, краскопульта низкого давления с высоким потреблением сжатого воздуха (HVLP) или комбинированным распылением.

Относительная влажность < 80%
Температура при распылении >10 °C <35°C
Температура подложки 5 °C >точка конденсации

Соотношение компонентов в смеси

(ПРОПОРЦИИ КОМПОНЕНТОВ СМЕСИ 4:1:1)

	объем	масса
Наполнитель ISM9 (SM00900) ISOFAN MARINE UNDERCOAT A	1000 мл	1000 г
Отвердитель SM00640 ISOFAN MARINE MS HARDENER B	250 мл	200 г
Медленный разбавитель SM00780 ISOFAN MARINE SLOW THINNER Стандартный разбавитель SM00700 ISOFAN MARINE STANDARD THINNER Быстрый разбавитель SM00715 ISOFAN MARINE FAST THINNER..... C	150-350 мл	100-250 г

Вязкость распыления, Воронка Форда №4: 22-25 с
Жизнеспособность: 4 ч при 20°C
Диаметр головки традиционного воздушного краскопульта и краскопульта низкого давления с высоким потреблением сжатого воздуха (HVLP): 1,5-1,9 мм
Давление: 3,5-4 атм Краскопульт низкого давления с высоким потреблением сжатого воздуха: 2-2,5 атм
Кол-во слоев: 2/3
Рекомендуемая толщина пленки: Сухая пленка 80-100 мкм (толщина 60 мкм каждого из 3 мокрых слоев, нанесенных распылением)
Интервал между нанесением слоев: 20-30 мин при 20°C
Теоретическая укрывистость A+B : 6,2 м² для 1 л смеси при толщине сухой пленки 90 мкм
Содержание сухих веществ от объема A+B: 56,2%
Содержание сухих веществ от объема A+B+C при распылении: 46,6%

Высыхание

	10 °C	20 °C	35 °C
Шлифование через	24 ч	12 ч *	6 ч
Верхнее покрытие через	мин. 1 ч, макс. 16 ч	мин. 30 мин, макс. 8 ч	мин. 15 мин, макс. 4 ч

*Продукт приобретает глянец постепенно; для более легкого шлифования рекомендуется выполнять его через 48 часов после нанесения продукта.

Верхнее покрытие

Данный изолятор/наполнитель после высыхания и шлифования покрывается финишной краской серии ISOFAN MARINE или GLASSTOP. Для достижения оптимального сцепления и глянца необходимо обработать слой наполнителя следующим образом:

Однослойное финишное покрытие неэффектного цвета Шлифование наждачной бумагой P280-320
Двухслойное финишное покрытие с металлическим эффектом Шлифование наждачной бумагой P320-360

Для шлифования рекомендуется использовать ротационную шлифовальную машину со всасывающим устройством. При необходимости ручного шлифования следует использовать шлифовальные колодки с мелкозернистой шкуркой.

После шлифования очистите поверхность и обезжирьте ее с помощью чистой ткани, смоченной в обезжиривателе SM00800 ISOFAN MARINE DEGREASER.

Для обеспечения максимальной адгезии краски рекомендуется приступать к нанесению верхнего покрытия через 7 дней после шлифования.

ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ № S189-GB РЕД. 01/2013

Вся представленная здесь информация является результатом тщательно контролируемых испытаний и отражением наших лучших и самых последних достижений. Она приводится только для справки, поэтому фирма не может нести ответственность за последующие результаты. Кроме того, данный документ не может являться предметом спора, связанного с использованием описанного продукта. Это связано с тем, что производитель не может контролировать условия его использования.



Компания Lechler S.p.A. 22100
КОМО ИТАЛИЯ - Via Cecilio, 17
Тел. +39.031 586 111 - Факс +39.031 586 206
info@lechler.eu www.lechler.eu