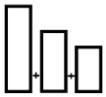


Грунт S24080 SOTTOFONDO 912

							
1000 мл 400 мл 100-250 мл (5+2+1)	Воронка Форда №4 22-25 дюймов	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	20-30 мин при 20°C	80-100 мкм	12 ч при 20°C	p 280 p 360	6,3 м²/л при толщине сухой пленки 90 мкм

Описание

Промежуточный слой

Двухкомпонентный изолирующий грунт для метода окрашивания "сухой по сухому", в состав которого входит полиэфирная смола. Используется в качестве грунта под покрывную эмаль при окрашивании яхт для изоляции и заполнения поверхностей с различной впитывающей способностью.

Также он может использоваться в качестве изолятора, наносимого на эпоксидный грунт перед верхним слоем покрытия, для поверхностей, расположенных выше ватерлинии (надводной части судна).

Цвет

Белый

Особенности

- Очень высокая адгезия.
- Высокая укрывистость.
- Хорошая заполняющая способность.

Удельный вес (часть А): 1,65 ± 0,05 г/мл

Удельный вес (часть В): 1,05 ± 0,05 г/мл

Подготовка подложки

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

Сухое шлифование наждачной бумагой P240-280

Эпоксидный грунт

Сухое шлифование наждачной бумагой P240-280

Эпоксидные шпатлевки

Сухое шлифование наждачной бумагой P180-220

Нанесение

Кистью, валиком, безвоздушным распылением и распылением обычным краскопультом или краскопультом низкого давления с высоким потреблением сжатого воздуха (HVLP).

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

Соотношение компонентов в смеси

Кисть или валик

		объем	масса
S24080	Грунт SOTTOFONDO 912..... A	1000 мл	1000 г
S24081	Отвердитель SOTTOFONDO 912 HARDENER..... B	400 мл	250 г
S70030	Разбавитель DILATANTE 371..... C	100-200 мл	50-100 г

Стандартное или безвоздушное распыление

		объем	масса
S24080	Грунт SOTTOFONDO 912..... A	1000 мл	1000 г
S24081	Отвердитель SOTTOFONDO 912 HARDENER..... B	400 мл	250 г
S70060	Разбавитель DILUENTE 911..... C	150-250 мл	100-150 г

Вязкость распыления, Воронка Форда №4: 22-25 дюймов
Жизнеспособность при 20°C: 6 ч
Диаметр головки традиционного 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)
Минимальный интервал между нанесением слоев: валиком/кистью: 8 ч, распылением: 20-30 мин при 20°C
Теоретическая укрывистость A+B : 6,3 м² для 1 л смеси при толщине сухой пленки 90 мкм
Теоретическая укрывистость A+B+C : 5,4 м² для 1 л смеси при толщине сухой пленки 90 мкм
Содержание сухих веществ от объема смеси A+B 56,4%
Содержание сухих веществ от объема смеси A+B+C 49,0%

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

Верхнее покрытие

После высыхания и шлифования на грунт может быть нанесено верхнее покрытие из серии GLASSTOP ISOFAN MARINE. Для достижения оптимальной адгезии и глянца подготовьте грунтовочное покрытие следующим образом:

Однослойное финишное покрытие неэффективного цвета Шлифование наждачной бумагой P280-320
Двухслойное финишное покрытие эффективного цвета Шлифование наждачной бумагой P320-360

Для шлифования рекомендуется использовать ротационную шлифовальную машину, оснащенную подходящей всасывающей системой. При необходимости дополнительного ручного шлифования следует использовать шлифовальные колодки с мелкозернистой шкуркой.

После шлифования удалите пыль с помощью сжатого воздуха и обезжирьте поверхность с помощью 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 №S143-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 мы не можем контролировать условия его использования.