

**NOVOL**  
*For Classic Cars*

Karta Techniczna

## **ELASTIC FIBER**

Szpachlówka z włóknem szklanym

### **WŁAŚCIWOŚCI**

- Wyrób zaprojektowany i dedykowany do renowacji pojazdów zabytkowych
- Mały skurcz objętościowy
- Wysoka wytrzymałość mechaniczna
- Gładka powierzchnia
- Doskonałe wypełnienie dużych ubytków




### **OPIS**

Konstrukcyjna szpachlówka z włóknem szklanym o zwiększonej elastyczności zaopatrzona w kolorystyczny wskaźnik poziomu polimeryzacji Mixing Indicator. Wskaźnik mieszania pozwala wzrokowo ocenić dokładność wymieszania szpachlówki z utwardzaczem i uniknąć ewentualnych błędów w proporcjach mieszanych komponentów. Szpachlówka jest jasnozielona, po zmieszaniu z utwardzaczem zmienia barwę na szaro-zieloną, by po zakończeniu procesu polimeryzacji stać się jasnożółto-beżową.

Zalecana na największe ubytki i zdeformowane kształty po zakończonych pracach blacharskich. Bardzo krótkie włókna szklane tworzą odpowiedni fundament i konstrukcję dla kolejnych warstw.

PODŁOŻA	
EPOXY PRIMER	Aplikować po utwardzeniu podkładu epoksydowego 24h/20°C. Przeszlifować na sucho bordową włóknina ścierną lub papierem P220 ÷ P240. Przedmuchać i odtłuścić za pomocą SILICONE REMOVER.
HYBRID EPOXY PRIMER - ANTI-CORROSION	Zalecana aplikacja po 24h/20°C. Aktywność chemiczna do 7dni/20°C bez konieczności matowania. W razie konieczności przeszlifować na sucho czerwoną włóknina ścierną lub papierem ściernym o gradacji P220 ÷ P240. Przedmuchać i odtłuścić za pomocą SILICONE REMOVER.
HYBRID EPOXY PRIMER - ISOLATOR	Aplikować nie wcześniej niż po 1h/20°C od nałożenia HYBRID EPOXY PRIMER – ISOLATOR. Do 12h/20°C bez konieczności szlifowania. Po upływie 12h/20°C przeszlifować czerwoną włóknina ścierną. Dobrze przedmuchać i odtłuścić za pomocą SILICONE REMOVER.
HYBRID EPOXY PRIMER - FILLER	Możliwość aplikacji po 24h/20°C. Przeszlifować na sucho papierem ściernym o gradacji P220 ÷ P240.
Stal	Przygotować wg zaleceń z karty technicznej EPOXY PRIMER lub HYBRID EPOXY PRIMER – ANTI-CORROSION. Pokryć podkładem epoksydowym EPOXY PRIMER lub HYBRID EPOXY PRIMER – ANTI-CORROSION.
Aluminium – nowe elementy i poszycia	Przygotować wg zaleceń z karty technicznej EPOXY PRIMER lub HYBRID EPOXY PRIMER – ANTI-CORROSION. Pokryć podkładem epoksydowym EPOXY PRIMER lub HYBRID EPOXY PRIMER – ANTI-CORROSION.
Aluminium – elementy karoserii przeznaczone do renowacji	Przygotować wg zaleceń z karty technicznej EPOXY PRIMER lub HYBRID EPOXY PRIMER – ANTI-CORROSION. Pokryć podkładem epoksydowym EPOXY PRIMER lub HYBRID EPOXY PRIMER – ANTI-CORROSION.
BODYWORK PRIMER	Przygotować wg zaleceń z karty technicznej EPOXY PRIMER lub HYBRID EPOXY PRIMER – ANTI-CORROSION. Pokryć podkładem epoksydowym EPOXY PRIMER lub HYBRID EPOXY PRIMER – ANTI-CORROSION.
Istniejące powłoki lakierowe	Wykonać test rozpuszczalnikowy. Jeżeli stara powłoka jest nieodporna na działanie rozpuszczalnika należy ją usunąć i wykonać zabezpieczenie antykorozyjne wg zaleceń technologii NfCC. Odtłuścić za pomocą SILICONE REMOVER, przeszlifować na sucho P220 ÷ P240, przedmuchać i ponownie odtłuścić.
Stare laminaty poliestrowe	Odtłuścić za pomocą SILICONE REMOVER, przeszlifować na sucho P180 ÷ P240, przedmuchać i ponownie odtłuścić.
Podkłady akrylowe 2 - komponentowe	Odtłuścić za pomocą SILICONE REMOVER, przeszlifować na sucho P220 ÷ P240, przedmuchać i ponownie odtłuścić.
W technologiach NfCC nie dopuszcza się aplikacji materiałów poliestrowych bezpośrednio na powierzchnie metalowe. Konieczne jest zabezpieczenie antykorozyjne za pomocą EPOXY PRIMER lub HYBRID EPOXY PRIMER – ANTI-CORROSION.	

**PROPORCJE MIESZANIA**

		Wagowo
	ELASTIC FIBER UTWARDZACZ	100 g 2 ÷ 3 g

W szpachłówkach poliestrowych naturalnym zjawiskiem jest proces sedymentacji i wypływania części żywicy wraz z barwnikiem na powierzchnię. Jest to zjawisko jak najbardziej normalne i powszechne dla tego typu produktów.

Zawsze należy ujednolicić konsystencję produktu poprzez zamieszanie go w opakowaniu przed połączeniem z utwardzaczem.

Podczas dozowania utwardzacza zawsze przestrzegać zalecanych proporcji mieszania. Przedozowanie utwardzacza w stosunku do zalecanej ilości nie skraca czasu utwardzania potrzebnego do obróbki.

Po każdorazowym użyciu, należy zawsze szczelnie zamykać opakowanie ze szpachłówką. Niestaranne zamknięcie powoduje uwalnianie się monomeru reaktywnego (styrenu), który jest odpowiedzialny za prawidłowe sieciowanie szpachłówki poliestrowej.

Jakiegokolwiek odstępstwa od jasnożółtego-beżowego koloru po wyschnięciu świadczyć będą o złym wymieszanym szpachłówki z utwardzaczem. W takim przypadku należy usunąć całkowicie nieutwardzoną szpachłówkę poliestrową z karoserii.

**ZAWARTOŚĆ ORGANICZNYCH CZĘŚCI LOTNYCH**

VOC II/B/b limit*	250 g/l
VOC rzeczywiste	90 g/l




\* Dla mieszaniny gotowej do aplikacji według Dyrektywy UE 2004/42/CE.








**WARUNKI APLIKACJI**

Zaleca się aplikację szpachłówki w temperaturze wyższej niż +10°C.

Temperatura powierzchni, na którą nakładamy szpachłówkę powinna być min. 3°C wyższa niż temperatura punktu rosy, aby uniknąć kondensacji wilgoci i wchłaniania jej przez materiał poliestrowy.

**APLIKACJA**

	Podłoże przygotować wg zaleceń. Starannie wydmuchać pył z rys szlifierskich.
	Odtłuścić za pomocą SILICON REMOVER.
	Proporcje wagowe składników: do 100 g ELASTIC FIBER dodać 2 ÷ 3 g utwardzacza. Przestrzegać wymaganych ilości utwardzacza. Dokładnie wymieszać składniki. Kolor szpachłówki będzie się stopniowo zmieniał od jasno-zielonego, poprzez szaro-zielony do jasnożółtego-beżowego.

	<p>Czas wiązania wynosi 4 ÷ 8 minut/ 20°C. Zmiana koloru z jasnozielonego na szaro-zielony sygnalizuje początek wiązania.</p>	
	<p>Najlepiej nakładać szpachlówkę na przygotowane podłoże trzymając szpachelkę pod kątem 60°. Grubość pojedynczej warstwy nie powinna przekraczać 2 ÷ 3 mm*. Całkowita grubość warstw szpachlówek poliestrowych nie powinna przekraczać 5 mm. Unikać zbyt grubej aplikacji na końcach szpachlowanego miejsca.</p>	
<p>* W celu uniknięcia naprężeń wewnętrznych, mogących powodować deformację elementów, szpachlówkę należy nakładać w możliwie cienkich warstwach.</p>		
	<p>Zalecamy stosowanie właściwych środków ochrony osobistej!</p>	
<p><b>CZAS UTWARDZANIA</b></p>		
	<p>20°C 20 ÷ 30 minut</p>	<p>60°C 10 minut</p>
<p>Czas utwardzania nie dotyczy temperatury otoczenia, tylko elementów karoserii! Pełne usieciowanie szpachlówki poliestrowej zachodzi po 72h/20°C.</p>		
<p><b>SUSZENIE PROMIENNIKIEM PODCZERWIENI</b></p>		
	<p>Suszyć do 10 min. Zalecane używanie promiennika podczerwieni o falach krótkich. Należy dostosować się do zaleceń producenta sprzętu!</p>	
<p><b>SZLIFOWANIE</b></p>		
	<p><b>Krok 1:</b> nałożyć puder kontrolny lub CONTROL SPRAY <b>Krok 2:</b> szlifować zgrubnie, ręcznie blokiem szlifierskim, szlifierką mimośrodową lub oscylacyjną z papierem ściernym o gradacji P80 ÷ P120 <b>Krok 3:</b> przedmuchać powierzchnię i nałożyć puder kontrolny lub CONTROL SPRAY <b>Krok 4:</b> szlifować wykończeniowo (ręcznie krawędzie), szlifierką mimośrodową z papierem ściernym o gradacji P220 ÷ P240</p>	
<p>Ze względu na gładką powierzchnię szpachlówki konstrukcyjnej ELASTIC FIBER, szlifowanie (zgrubne i wykończeniowe) przed aplikacją kolejnej szpachlówki (np. BLUE LIGHT) do 24h nie jest konieczne. Szpachlówkę ELASTIC FIBER należy zawsze szlifować na sucho. Szlifowanie szpachlówki na mokro może być przyczyną wad lakierniczych związanych z higroskopijnością żywicy poliestrowej i niektórych wypełniaczy stosowanych w szpachlówkach poliestrowych.</p>		
	<p>Zalecamy stosowanie właściwych środków ochrony osobistej!</p>	

**KOLOR**

Jasno-zielony.

**CZYSZCZENIE SPRZĘTU**

Rozpuszczalnik do wyrobów nitrocelulozowych lub THIN 880.

**WARUNKI PRZECHOWYWANIA**

Przechowywać w chłodnych i suchych pomieszczeniach z dala od źródeł ognia i ciepła.  
Unikać naświetlania promieniami słonecznymi.

**TERMINY PRZYDATNOŚCI**

ELASTIC FIBER	24 miesiące/20°C
---------------	------------------

UTWARDZACZ	18 miesięcy/20°C
------------	------------------

**BEZPIECZEŃSTWO**

Patrz Karta Charakterystyki. Wyrób do użytku profesjonalnego.

**INNE INFORMACJE**

Efektywność naszych systemów jest wynikiem badań laboratoryjnych oraz wieloletniego doświadczenia. Dane zawarte w niniejszym materiale są zgodne z aktualnym stanem wiedzy o naszych produktach i możliwościach ich stosowania.

Gwarantujemy wysoką jakość pod warunkiem, że są spełnione nasze instrukcje oraz praca jest wykonana zgodnie z zasadami dobrego rzemiosła. Konieczne jest wykonanie próbnego zastosowania produktu ze względu na potencjalnie różne zachowanie się wyrobu z różnymi materiałami.

Nie ponosimy odpowiedzialności jeżeli na końcowy rezultat pracy miały wpływ czynniki znajdujące się poza naszą kontrolą.

Niniejsza karta techniczna produktu zastępuje wszystkie poprzednie wydania.

Numer rejestrowy: 000024104