



HIGH BUILD

WYPEŁNIAJĄCY PODKŁAD AKRYLOWY

WŁAŚCIWOŚCI

Silnie wypełniający podkład akrylowy. Pozwala na aplikację grubych warstw i charakteryzuje się łatwością szlifowania. Jest wszechstronny w aplikacji, pozwala na regulację stopnia lepkości za pomocą rozcieńczalnika (wersja wypełniająca do 20% lub gruntująca do 30% dodatku rozcieńczalnika). Gotowość do szlifowania po ok. 3 h w temp. 20°C.

PRODUKTY POWIĄZANE

CAREVER HARD PRIME	utwardzacz do podkładu akrylowego
CAREVER THINNER	uniwersalny rozcieńczalnik do podkładów i lakierów

PODŁOŻA

Stare powłoki lakierowe	Odtłuścić zmywaczem CAREVER DEGREASER i przeszlifować na sucho papierem P220 - P360,
Szpachlówki poliestrowe	Do końcowego wyrównania przeszlifować P240 – P320 na sucho,
Laminaty poliestrowe	Odtłuścić zmywaczem CAREVER DEGREASER i przeszlifować na sucho P280,
Tworzywa sztuczne	Przemyć zmywaczem CAREVER DEGREASER i zmatować włókniną ścierną. Ponownie odtłuścić i zastosować środek zwiększający przyczepność do tworzyw sztucznych oraz dodatek zwiększający elastyczność,
Stal	Odtłuścić CAREVER DEGREASER i przeszlifować na sucho P120 - P240,
Grunty reaktywne (wash primer'y)	Aplikować po wyschnięciu. Bez potrzeby matowania
Podkłady epoksydowe dwukomponentowe	Do 12 godzin bez szlifowania, po upływie 12 godzin przeszlifować P320.

PROPORCJE MIESZANIA, LEPKOŚĆ

		WERSJA WYPEŁNIAJĄCA		WERSJA GRUNTUJĄCA	
		Objętościowo	Wagowo	Objętościowo	Wagowo
	HIGH BUILD	5	100	5	100
	HARD PRIME	1	12	1	12
	THINNER	20%	10	30%	15
	*Ilość rozcieńczalnika dodajemy w przeliczeniu na podkład Dla uzyskania mieszaniny o odpowiednich parametrach, bardzo ważne jest dokładne dozowanie poszczególnych komponentów. Dobrą praktyką jest wymieszanie podkładu z utwardzaczem, a następnie dodanie rozcieńczalnika i ponowne wymieszanie wszystkich składników. Po dozowaniu komponentów szczelnie zamknąć opakowanie podkładu, utwardzacza i rozcieńczalnika.				

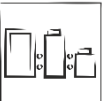
ZAWARTOŚĆ LOTNYCH ZWIĄZKÓW ORGANICZNYCH (VOC)

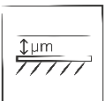
	WERSJA WYPEŁNIAJĄCA	WERSJA GRUNTUJĄCA
VOC II/B/b limit*	VOC II/B/c limit* = 540 g/l	VOC II/B/c limit* = 540 g/l
VOC rzeczywiste	VOC = 460 g/l	VOC = 490 g/l

APLIKACJA

Zaleca się aplikację podkładu w temperaturze wyższej niż 15°C i wilgotności nie większej niż 80%. Temperatura powierzchni, na którą nakładamy podkład akrylowy powinna być min. 3°C wyższa niż temperatura punktu rosy, aby uniknąć kondensacji wilgoci i wchłaniania jej przez podkład akrylowy.

Nałożyć dwie mokre warstwy, pozostawiając czas na odparowanie przy 20°C 5÷10 minut po każdej warstwie. Czas odparowania zależy od temperatury i grubości warstwy.

	Proporcje	WERSJA WYPEŁNIAJĄCA	WERSJA GRUNTUJĄCA
		5+1+20%	5+1+30%
	Lepkość natryskowa DIN 4/20°C	45-60 s	30-40 s
	Czas życia mieszanki	ok. 1 h./20°C	
	Ilość warstw, dysza	2 warstwy, Ø1.6-1.8 mm	
	Ciśnienie	Uwzględnić wskazówki producenta pistoletu lakierniczego	

	Czas odparowania między warstwami w 20°C	5-10 min	
	Grubość pojedynczej suchej warstwy	50-60 µm na każdą warstwę	30-40 µm na każdą warstwę

CZASY UTWARDZANIA

	20°C	60°C
	3 h	30 min.

* dla maksymalnie dwóch warstw.

SZLIFOWANIE

	Szlifowanie na sucho mechaniczne	P360 - P500
	Szlifowanie na sucho ręczne	P400 - P500
	Szlifowanie na mokro mechaniczne	P600 – P1000
	Szlifowanie na mokro ręczne	P800 – P1000

W kolejnych krokach szlifowania nie stosować przeskoku w gradacji papieru ściernego większego niż 100. Przykładowo dla maszynowej obróbki wykańczającej na sucho: P360→P400→P500.

Zaleca się użycie pudru kontrolnego (pomiędzy kolejnymi krokami szlifowania) pozwalającego na wykrywanie niedoskonałości na szlifowanym obszarze i ich eliminację na wczesnym etapie.

Szlifowanie na mokro wydłuża proces przygotowania powierzchni o czas potrzebny na wysuszenie podkładu po obróbce. Może być też przyczyną wad lakierniczych związanych z uwiecznieniem wilgoci w podkładzie.

WYDAJNOŚĆ

Komplet (1 litr podkładu + utwardzacz w odpowiedniej proporcji) pozwala na uzyskanie ok. 6 m² suchej warstwy o grubości 100 µm.

KOLOR

szary

CZYSZCZENIE SPRZĘTU

Uniwersalny rozcieńczalnik do podkładów i lakierów THINNER lub rozpuszczalnik do wyrobów nitrocelulozowych.

WARUNKI PRZECHOWYWANIA

Przechowywać w chłodnych i suchych pomieszczeniach z dala od źródeł ognia i ciepła.

Unikać naświetlania promieniami słonecznymi.

TERMINY PRZYDATNOŚCI

HIGH BUILD	24 miesiące / 20°C
HARD PRIME	18 miesięcy / 20°C
THINNER	24 miesiące / 20°C

BEZPIECZEŃSTWO

Stosuj właściwe środki ochrony osobistej!

Patrz Karta Charakterystyki

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.

Numer rejestrowy: 000024104

Niniejsza karta techniczna produktu zastępuje wszystkie poprzednie wydania.