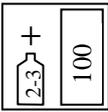
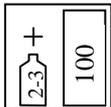


Техническая карта

PLUS 720

Полиэфирная смола

СВОЙСТВА		
<p>ПОЛИЭФИРНАЯ СМОЛА PLUS 720 - это продукт, предназначенный для ручного ламинирования. Состоит из структурной смолы с добавлением соответствующих катализаторов. В роли отвердителя надо использовать 50% пасту пероксида бензоила (например Betoх 50РС). Полученное покрытие имеет очень хорошую адгезию к основанию. Продукт предназначен для широкого применения при малярных и отделочных работах по металлу, дереву, бетону и пластмассе.</p>		
ОСНОВАНИЯ		
полиэфирные ламинаты	ошлифовать сухим способом Р80 - Р120 и снова обезжирить смывкой для удаления силикона PLUS 780.	
сталь	обезжирить, ошлифовать сухим способом Р80 - Р120 и снова обезжирить.	
дерево	ошлифовать сухим способом Р80 - Р120 и очистить от пыли.	
алюминий	обезжирить, матировать шлифовальной шкуркой и снова обезжирить.	
двухкомпонентные акриловые грунты	обезжирить, ошлифовать сухим способом Р180 - Р240 и снова обезжирить.	
старые лаковые покрытия	обезжирить, ошлифовать сухим способом Р80 - Р120 и снова обезжирить.	
ВНИМАНИЕ		
<p>ВНИМАНИЕ: Смолу нельзя наносить непосредственно на реактивные грунты (wash primery), однокомпонентные акриловые и нитроцеллюлозные продукты.</p>		
ПРОПОРЦИИ СМЕШИВАНИЯ		
	СМОЛА ОТВЕРДИТЕЛЬ	По весу
		100 г 2 - 3 г

ВРЕМЯ ПРИГОДНОСТИ К НАНЕСЕНИЮ ОТ МОМЕНТА СМЕШИВАНИЯ С ОТВЕРДИТЕЛЕМ	
От 10 до 15 минут при температуре 20°C	
ПОКРЫВАЕТСЯ	
Полиэфирные шпатлевки, распыляемую полиэфирную шпатлевку, большинство грунтов, красок и лаков	
УСЛОВИЯ НАНЕСЕНИЯ	
Минимальная температура нанесения составляет +10°C	
НАНЕСЕНИЕ	
	Очистить и ошлифовать поверхность
	Обезжирить поверхность при помощи PLUS 780
	Подготовить соответствующий кусок мата. Стекломат должен быть обрезан так, чтобы выходил на 2 см за границы поврежденного места.
	Подготовить количество смолы, которую можно использовать в течение около 10 минут. Придерживаться требуемого количества отвердителя. Тщательно смешать компоненты для получения массы однородного цвета. Весовые пропорции компонентов: к 100 г смолы добавить 2 - 3 г отвердителя. Время использования составляет от 10 до 15 мин. при температуре 20°C
	На осушенное место кистью нанести смолу.
	Нанести, заранее вырезанную, мату, дожать и пропитать смолой при помощи кисти.
	В зависимости от повреждения можно нанести несколько слоев маты повторяя вышеописанные действия.
	Подождать около 45 минут при 20°C или Прогреть 15 минут при температуре не превышающей 60°C

	<p>Обработать края ламината наждачной бумагой с зернистостью P80-P120 или выровнять при помощи полиэфирной шпаклевки.</p>
<p>ВНИМАНИЕ: Вязкость отвержденной поверхности улучшает адгезию накладываемых последующих слоев, а в случае необходимости ее можно удалить с помощью нитроцеллюлозного растворителя. Не сливать в банку оставшуюся, вымешанную с отвердителем, смолу. Типичные пропорции, используемые при ламинировании, составляют около 2 кг полиэфирной смолы на 1 кг носителя (маты или стекловолокна).</p>	
<p>СОПУТСТВУЮЩИЕ ПРОДУКТЫ</p>	
<p>ВЕТОХ 50PC</p>	<p>Отвердитель, (50% паста перексида бензоила)</p>
<p>Стекломаты</p>	<p>PLUS 730</p>
<p>Стекловолокно</p>	<p>PLUS 740</p>
<p>ЦВЕТ</p>	
<p>Желтый</p>	
<p>ЧИСТКА ИНСТРУМЕНТОВ</p>	
<p>Разбавитель для акриловых продуктов THIN 850 или растворитель для нитроцеллюлозных продуктов.</p>	
<p>УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ</p>	
<p>Хранить в холодных и сухих помещениях вдали от источников огня и тепла. Избегайте попадания прямых солнечных лучей.</p>	
<p>СРОКИ ПРИГОДНОСТИ</p>	
<p>Смола</p>	<p>12 месяцев /20°C</p>
<p>БЕЗОПАСНОСТЬ</p>	
<p>См. Карта характеристики</p>	
<p>КОММЕНТАРИИ</p>	
<p>Продукт предназначен для профессионального использования.</p>	
<p>ИНАЯ ИНФОРМАЦИЯ</p>	
<p>№ регистрации: 000024104 Эффективность наших систем является результатом лабораторных исследований и многолетнего опыта. Данные, содержащиеся в этом документе, соответствуют актуальным знаниям о наших продуктах и возможностях их использования. Мы гарантируем высокое качество при условии выполнения наших инструкций и что работа будет выполнена согласно с правилами хорошего ремесла. Необходимым является проведение пробного использования продукта, в связи с потенциально разным поведением изделия с разными материалами. Мы не несем ответственности за дефекты, если на конечный результат имели влияние факторы, находящиеся вне зоны нашего контроля</p>	

