

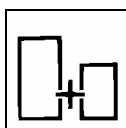


Technický list č. 0447-D

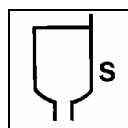
PLNIČE



HF610 - HYDROFAN 1K FILLER



1000 ml +
0-50 ml



25-35" DIN4
při 20°C



Ø 1,4-1,9 mm
3,5-4 bar
HVLP:
Ø 1,4
2-2,5 bar
vrstvy: 2-3



60-100 µ



6-8 hod. při 20°C
45 min. při 60° C



+5- +35°C

POPIS

1 K vodou ředitelný izolační základ-plnič. Barva světlehnědá.

OBLAST POUŽITÍ

Rychleschnoucí izolační plnič na vylepšení části laku, celého laku v karosářství, pro nákladní auta a průmysl.

VLASTNOSTI

- Lehké zpracování s malým sklonem ke stékání
- Rychlé schnutí
- Dobrá přilnavost na:
 - ocel
 - pozinkovaná ocel (EG a HDG)
 - aluminium a lehké kovy
 - sklolaminát
 - staré laky
- dobrá plnivost
- nízká absorpce vrchního laku
- lehká brousitelnost
- značně dobrá ochrana proti korozi (produkt obsahuje zinkofosfát)
- velmi dobrá izolační schopnost

PŘÍPRAVA PODKLADU

Ocelové plechy: odmastit 00695 SILICONE REMOVER SLOW, nasucho obrousit brusným papírem P120-180, ofoukat

Pozinkovaný ocelový plech EG: odmastit 00695 SILICONE REMOVER SLOW, obrousit pomocí Scotch-brite (červená) a ofoukat.

Pozinkovaný ocelový plech HDG, GFVK: obrousit brusným papírem P180-220 a pečlivě odmastit 00695 SILICONE REMOVER SLOW.

Staré laky: obrousit brusným papírem P180-220 nebo Scotch-brite (šedá) a pečlivě odmastit 00660 QUICK CLEANER / 00699 HYDROCLEANER.

Aluminium a lehké kovy: obrousit brusným papírem P180 nebo Scotch-brite (červená) a pečlivě odmastit 00695 SILICONE REMOVER SLOW.

ZPRACOVÁNÍ

Stříkání tradiční nebo HVLP pistolí.

Poměr směsi

HF610 HYDROPRIMER 1 K FILLER
00089 DESALTED WATER (destilovaná voda)

při hmotnosti a objemu

1000 dílů
0 - 50 dílů

Viskozita stříkání při 20°C: 20 - 35" DIN 4

Ø stříkací trysky: 1,4 – 1,9 mm ; HVLP: 1,4

Tlak stříkání: 3,5 - 4 Atm ; HVLP: 2 – 2,5 Atm

Počet vrstev: 2 - 3

Odvětrání mezi vrstvami: vyčkat do rovnoměrného zmatování povrchu.

Doporučená tloušťka vrstvy: 60 -100 µ

Teoretická vydatnost: 1 l =7 m² při 60 µ

DIR 2004/42/CE: Základní nátěr IIB/c – VOC směs připravena ke stříkání 540 g/l

Ke stříkání připravený produkt má nanejvýš obsah VOC od 191 g/l

Pokyny k použití: teplota: 18-25°C; RH (rel. vlhkost): 40-70%

Při menších opravách doporučujeme nanést 1. vrstvu velkoplošně přes poškozené místo. Další vrstvy mohou být uvnitř plochy první vrstvy, aby se při broušení plniče HF610 předešlo tvoření nerovností.

SCHNUTÍ

Na vzduchu při 20°C:

Proti prachu: 30 - 40 min.

Nelepivý: 60 - 90 min.

K broušení: 6 - 8 hodin

Schnutí v boxu při 60 °C:

45 min.

BROUŠENÍ

Brousit pouze zasucha.

Pro **jednovrstvé lakování**: brusný papír P320

Pro **dvouvrstvé lakování**: brusný papír P400

PŘELAKOVÁNÍ

- HYDROFAN + "low VOC" bezbarvý lak z široké nabídky Lechler pro lakování.
- MACROFAN HS TOPCOAT

POZNÁMKY

Produkt je citlivý na mraz! Skladovat při teplotách mezi +5 a +35°C. Garantovaná skladovací stabilita: 6 měsíců.

TECHNICKÝ LIST č. 0447-D

REVIZE 10/2007

Zveřejněné údaje jsou výsledkem důkladně prověřených pokusů a odráží se v nich poslední a nejvyšší stav našich znalostí. Tyto údaje jsou zveřejňovány pouze k čistě informativním účelům a nezavazují naši společnost a rovněž nemohou být důvodem k reklamaci jakéhokoliv druhu v souvislosti a s použitím popsaných produktů. Kromě jiného i proto, že podmínky použití těchto produktů nepodléhají naší kontrole.