



## KARTA TECHNICZNA

Data wydania: 20.02.2007

Data ostatniej aktualizacji: 24.01.2008

<b>Produkt:</b>	<b>WINDY 5+1</b>	<b>Kategoria:</b>	<b>podkład</b>
<b>Definicja:</b>	<b>Podkład akrylowy 2K</b>	<b>LZO:</b>	<b>540 g/l</b>
		<b>LZO mieszanki:</b>	<b>540 g/l</b>
<b>Produkt zgodny z dyrektywą 2004/42/CE</b>			

### OPIS PRODUKTU

Dwukomponentowy antykorozyjny podkład akrylowy HS z bardzo dobrymi właściwościami wypełniającymi, szybko schnący, łatwy w obróbce papierem ściernym. Nie wchłania lakieru nawierzchniowego.

Może być używany w technologii "mokro na mokro" lub ze szlifowaniem zarówno do napraw całościowych jak i częściowych karoserii.

Podkład ten charakteryzuje się doskonałą przyczepnością na przeszlifowaną lub odtłuszczoną blachę<sup>1</sup>, odpowiednio przygotowaną starą powłokę lakierniczą, szpachlę poliestrową lub elementy plastikowe wzmocnione włóknem szklanym.

### Dane techniczne:

Ciężar właściwy (ISO 2811):	1.60 (± 0,1) kg/l.
Lepkość (DIN 53211):	30" Ford 8 w temp. 25° C (± 5")
Kolor	jasno lub ciemno szary
Zawartość części stałych (wagowo)	A + B 70% (± 2%)
Teoretyczna wydajność <sup>2</sup>	4.5-4.8 m <sup>2</sup> /l z gotowej do użycia mieszanki

### PRAKTYCZNE INFORMACJE PRZY UŻYCIU PRODUKTU:

	PODKŁAD WYPEŁNIJĄCY	USZCZELNIACZ	MOKRO NA MOKRO
<u>Proporcje mieszania:</u>			
- Podkład WINDY	5	5	5
- Utwardzacz	1	1	1
- Rozcieńczalnik	1	1,5	2
<u>Proporcje mieszania wagowo:</u>			
- Podkład WINDY	100	100	100
- Utwardzacz	13	13	13
- Rozcieńczalnik	13	20	30
<u>Charakterystyka aplikacji w temp. 20° C:</u>			
Lepkość	20-22"	16-18"	14-16"
Żywotność mieszanki (z utw. 01.H3)	40 min	40 min	50 min
Ciśnienie robocze	3-4 bar	3-4 bar	3-4 bar
Dysza w pistolecie	1,8 mm.	1,6-1,8 mm.	1,4-1,6 mm.
Czas pomiędzy warstwami	15'	10'	10'
Ilość warstw	3-4	2-3	1-2
Grubość powłoki po wyschnięciu (w mikronach) <sup>3</sup>	180-250	100-150	30-40
Czas schnięcia <sup>4</sup> w temp. 20° C.	3-4 h	3-4 h	2-3 h
Czas schnięcia w temp. 60° C.	45 min	30 min	20-30 min
Minimalny czas przed lakierowaniem w 20° C.	5 h	3-4 h	15-20 min

**Szlifowanie na sucho.** – Pierwszy etap: P220/240 SUNMIGHT, – Drugi etap: P280/320 SUNMIGHT; Na koniec użyj Scotch Brite - fine.

**Szlifowanie na mokro.** – Pierwszy etap: P600 SUNMIGHT; - Drugi etap: P800 SUNMIGHT

**SPOSÓB PRZECHOWYWANIA:** 1 rok w zamkniętym opakowaniu w chłodnym, suchym miejscu, z daleka od źródeł ciepła.

<sup>1</sup> Podkład akrylowy HS z doskonałą przyczepnością do stali, chociaż nie zawiera specjalnych pigmentów, wykazał się doskonałymi właściwościami antykorozyjnymi.

<sup>2</sup> Teoretyczna wydajność została obliczona przy kryciu regularnych powierzchni z ostateczną grubością warstwy 100 mikronów.

<sup>3</sup> Nie należy przekraczać grubości 200 mikronów.