

# EPO FILLER 1+1

KFE.1111

## Opis produktu

WERSJA „MOKRO NA MOKRO”

Grunt epoksydowy dwukomponentowy, wypełniający o bardzo dużych właściwościach antykorozyjnych. Posiada bardzo dobrą przyczepność do stali, stali ocynkowanej, aluminium lekkich stopów metali, starych utwardzonych powłok lakierniczych.

## Zastosowanie

Do zastosowania jako grunt pod szpachlę poliestrową, podkład wypełniający do szlifowania lub w wersji „mokra na mokro” w naprawach lub lakierowaniu: samochodów osobowych, ciężarowych, autobusów, podwozi, naczep, konstrukcji przemysłowych, maszyn rolniczych, mebli metalowych.

## Dane o produkcie

VOC (g / L) gotowego do użycia produktu Dyr. 2004/42/CE II A (g) (350) 350

Ciężar właściwy: Kg/ L – 1,56 Kolor : szary

Termin ważności: 24 m-ce Temperatura aplikacji : min 15-45 °C wilgotność wzgl. niższa niż 80%

## Przygotowanie powierzchni










stal  
aluminium  
stal galwanizowana  
stare utwardzone powłoki  
Odtłuszczenie: RDL.A111

### szlifowanie maszynowe

P150  
P240 - P280  
P320  
P320

### szlifowanie ręczne

P150  
P240 - P280 / SOFT FLEX  
P320 / SOFT FLEX  
P320 / SOFT FLEX

	<b>Proporcje mieszania</b>	<b>EPO FILLER</b>	<b>objętościowo</b> 1	<b>wagowo</b> 100 g
		<b>FK8.1110</b>	1	57 g
	<b>Lepkość natrysku</b> <b>Czas życia mieszanki</b>	22 sekund Kubek Forda sF 4 w 20°C 3,5 godz.		
	<b>Typ pistoletu</b>	<b>Konwencjonalny</b>	1,4 mm	
		<b>HVLP</b>	1,4 mm	
	<b>Aplikacja</b>	<b>Ilość warstw - 1 do 2</b>		
	<b>Wentylacja</b>	<b>Czas schnięcia między warstwami:</b> 5 min w 20°C do uzyskania pełnego matu		
	<b>Schnięcie</b>	<b>jedna warstwa</b>	<b>dwie warstwy</b>	
		20°C - 20 min	20°C - 30 min	
		60°C - NIE	60°C - NIE	
		IR - NIE	IR - NIE	
	<b>Grubość</b>	<b>Warstwy -</b>	25 do 30 μm	25 do 30 μm
		<b>Powłoki -</b>	25 do 30 μm	50 do 60 μm
<b>Teoretyczna wydajność (gotowego do użycia)</b> 8-9 m <sup>2</sup> /l przy grubości 50μm				

## Prace następne

Aplikacja lakierów nawierzchniowych IVAT.

## Uwagi

Po przekroczeniu czasu schnięcia (18 godz. - jedna warstwa i 24 godz.- dwie warstwy) w tem.20 °C powierzchnię należy szlifować.