

Raderal®

Шпатлевка жидкая 3508

Двухкомпонентная жидкая шпатлевка для ремонтной окраски легковых автомобилей.

Применение: для выравнивания больших неровностей.

- Особенно хорошо подходит для больших поверхностей
- Превосходные характеристики при распылении
- Простое нанесение и хорошая вертикальная стабильность
- Отличные наполняющие свойства

Только для профессионального применения!

ПОВЕРХНОСТЬ

Подходящие поверхности		<ul style="list-style-type: none"> • Стальные и алюминиевые детали, очищенные, отшлифованные и обработанные Priomat® Грунтом протравливающим 4075 или Priomat® 1K Грунтом протравливающим 4085, а затем Permasolid® 2K Акриловым наполнителем. • Полностью отвержденное, устойчивое к растворителям, хорошо очищенное и матированное заводское или старое лакокрасочное покрытие. • Поверхности, обработанные Raderal® 2K полиэфирной шпатлевкой. • Очищенные от смазки для разделения прессформ, обезжиренные и отшлифованные стеклопластики.
Особые указания		<ul style="list-style-type: none"> • Перед нанесением приготовленный материал должен иметь температуру 18-25°C. • Не наносить шпатлевку на протравливающие грунты, 1K грунты и 1K акриловые покрытия. • Для гарантированной защиты от коррозии рекомендуется обрабатывать любые участки коррозии в углах и на кромках панелей, а также на прошлифованных до металла участках Priomat® Грунтом протравливающим 4075 или Priomat® Грунтом протравливающим 4085. <p>Загрунтованные участки должны быть изолированы с применением Permasolid® 2K Акриловых наполнителей.</p>
Предварительная подготовка поверхности	 	<p>Тщательно очистить поверхность подходящим очистителем (см. главу 6. «Отвердители / разбавители / очистители / добавки») и отшлифовать.</p> <p>Поверхности из стеклопластика тщательно очистить от остатков смазки для разделения прессформ и заматировать.</p>
		<p>Все поверхности: перед дальнейшей обработкой тщательно очистить поверхность подходящим очистителем для удаления шлифовальной пыли и загрязнений.</p>

НАНЕСЕНИЕ			
Соотношение смешивания		Добавить 5% по объему Raderal® Отвердителя 9520.	
Жизнеспособность готового к нанесению материала при +20°C		20–30 минут.	
Температура начала реакции		Не менее +15°C.	
Вязкость распыляемого продукта		После смешивания готова к нанесению.	
Способ нанесения		Окрасочный пистолет RP/Conventional.	
Диаметр дюзы*		2–2.5 мм.	
Давление на входе*		2–3 бар.	
Количество слоев		1-5 слоев до 500-600 мкм, макс. 1000 мкм.	Нанести за одну операцию.
СУШКА			
Воздушная, при +20°C		Шлифовать: через 2 часа.	
В окрасочно-сушильной камере		Выдержка: 5 - 10 минут.	
		30 - 35 минут при +60-65°C (температура поверхности).	

* См. инструкцию производителя окрасочного пистолета!

Инфракрасная		Выдержка: 5 - 10 минут
		Коротковолновая: 10–12 минут (мощность 50%).
ДАЛЬНЕЙШАЯ ОБРАБОТКА		
Шлифовать		Предварительно: абразивами P120–220.
		Окончательно: абразивами P240–400. Шлифование «по сухому» следует производить подходящей шлифовальной машинкой с системой пылеудаления.
Наносить материалы		Priomat® 1K Грунт протравливающий 4085 или Priomat® 1:1 Грунт протравливающий 4075 (только на участки, прошлифованные до металла) и далее любые Permasolid® 2K Акриловые наполнители.
		Далее наносить: <ul style="list-style-type: none"> • Permacron® Базовые краски серий 293/295 и Permasolid®/Permacron® 2K Покровные лаки. • Permahyd® Hi-ТЕС Базовые краски 480 и Permasolid® 2K Покровные лаки.
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		
Содержание VOC	Предельная концентрация VOC в готовом к применению продукте (категория IIB.b) по нормам ЕС: не более 250 г/л. Концентрация VOC в готовом к применению продукте: не более 250 г/л.	
ХРАНЕНИЕ		
Условия хранения	Температура хранения +20°C, но не выше +30°C.	