

KARTA TECHNICZNA

Data aktualizacji: 20.03.2024

Podkład szybkoschnący 2K**Symbol produktu:** 14991, 14992, 14993, 14994**Kolor:** szary, czarny, biały**Przeznaczenie:** Produkt do renowacji samochodów/Podkład**Ogólna charakterystyka:**

Podkład szybkoschnący 499 4:1 to wysokiej jakości podkład wypełniający przeznaczony do szybkiej i ekonomicznej renowacji samochodów (technologia ekspresowa). Po suszeniu przez 10-15 minut w temperaturze 60°C lub 5-10 minut w podczerwieni, powlekane części można po ostygnięciu przeszlifować. W temperaturze pokojowej powierzchnię można szlifować po 60 min.

Doskonała przyczepność do gotych metali. Doskonale nadaje się do napraw punktowych. Mieszanie podkładu białego, czarnego i szarego pozwala na uzyskanie dowolnego odcienia szarości.

PROCES PRZYGOTOWANIA

Utwardzacz: Utwardzacz Chamäleon 299 do podkładu 499

Proporcje mieszania (objętościowo): 4:1

Proporcje mieszania (wagowo):

Podkład, g	Utwardzacz, g	Rozcieńczalnik, g	Ilość mieszanki, ml
157	24	9	100
314	49	18	200
472	73	26	300
629	97	35	400
786	122	44	500
943	146	53	600
1100	170	62	700
1258	195	71	800
1415	219	79	900
1572	244	88	1000

Rozcieńczanie: bez rozcieńczalnika; w razie potrzeby rozcieńczyć maksymalnie 10% rozcieńczalnikiem Chamäleon UNI 322

Lepkość mieszanki: 4 mm DIN (20 °C):20-30s

Żywotność mieszanki w 20 °C: 45 min

Przygotowanie podłoża:

Podłoże musi być czyste, suche, wolne od rdzy i tłuszczu. Usuń stare powłoki lub podkłady, które nie utwardziły się lub nie są stabilne.

Stare powłoki lakiernicze	W przypadku jednowarstwowego lakieru nawierzchniowego należy zastosować P400 do szlifowania na sucho lub P600 do szlifowania na mokro. W przypadku dwuwarstwowej powłoki nawierzchniowej należy zastosować P500/600 do szlifowania na sucho i P800/1000 do szlifowania na mokro.
Szpachle poliestrowe	Przeszlifować na sucho, do końcowego przeszlifowania zastosować P240-320, przedmuchać, odtłuścić
Podkład epoksydowy	Przeszlifować na sucho, do końcowego przeszlifowania zastosować P240-320, przedmuchać, odtłuścić
Podkład wytrawiający	Nakładać po wyschnięciu
Tworzywa	Odtłuścić, zmatować papierem ściernym, ponownie odtłuścić.
Stal, goły metal	Przeszlifować na sucho, do końcowego szlifowania zastosować P240-320, przedmuchać, odtłuścić. Wcześniej zagruntować gołe powierzchnie metalowe środkiem poprawiającym przyczepność (np. Podkład wytrawiający 404). Małe powierzchnie żelazne i stalowe nie większe od dłoni można bezpośrednio przemaalować.

UWAGA: Nie nakładać na podłoża termoplastyczne

PROCES APLIKACJI

Warunki stosowania:

Proszę używać wyłącznie w odpowiednio wentylowanym pomieszczeniu, z dużym dopływem świeżego powietrza. Temperatura obróbki powinna wynosić co najmniej +12 °C i maksymalna wilgotność powietrza nie powinna przekraczać 80%.

Metoda aplikacji	Ciśnienie	Dysza
Grawitacyjnie	1.6 - 2.0 bar	1.3 - 1.8 mm
HVLP	1.6 - 2.0 bar	1.3 - 1.8 mm

Liczba warstw	Grubość filmu suchego	Wydajność
1 - 2	50 - 100 µm	6 - 8 m ² /l

Czas odparowania	Pomiędzy warstwami	Przed wygrzewaniem
	2 - 5 min	10 - 15 min

Suszenie	Pyłosuchy	Suchy w dotyku	Szlifowanie
Temperatura panelu 20 °C	5 - 10 min	25 - 30 min	1 h
Temperatura panelu 60 °C			10 - 15 min
IR-suszenie krótkofalowe*			5 min
IR-suszenie średniofalowe*			10 - 15 min

* Temperatura panelu nie powinna przekraczać 60 - 70 °C.

■ Szlifowanie:

Szlifować P400 na sucho lub P600 na mokro w przypadku wykończenia jednowarstwowego.

W przypadku wykończeń dwuwarstwowych należy stosować P500/600 na sucho lub P800/1000 na mokro.

Produkty powiązane:

Utwardzacz	299 Utwardzacz do podkładu 499 Express
Rozcieńczalnik	322 Rozcieńczalnik uniwersalny
Plastyfikator	360 Plastyfikator
Antysilikon	361 Antysilikon

Proporcje mieszania produktu objętościowo:

	G1	G2	G3	G4	G5	G6
499 BIAŁY	100	50		75		
499 SZARY		50	100		50	
499 CZARNY				25	50	100

Regulacje VOC:

Wartość max UE : Kategoria B/c 540 g/l

Ten produkt zawiera max. 540 g/l VOC

Przydatność do użytku:

24 miesiące, jeśli przechowywany w szczelnie zamkniętym pojemniku.

To wydanie zastępuje wszystkie wcześniej wydane wersje.

W celu uzyskania dodatkowych informacji, nie zawartych w niniejszej karcie danych technicznych, prosimy o kontakt z dostawcą pod adresem: info@chamaeleon-produktion.de

Informacje dotyczące bezpieczeństwa można znaleźć w odpowiedniej karcie charakterystyki.