

Chit pulverizabil 1kg

FIȘA TEHNICĂ

Pag 1 / 2

Descrierea produsului

Sinto Master Chit Pulverizabil este un chit bicomponent pe bază de rășină poliesterică, destinat substraturilor din oțel, GRP (plastic armat cu fibră de sticlă), lemn sau vopsele solide șlefuite. Acest produs este deosebit de potrivit pentru umplerea neregularităților, a urmelor adânci de șlefuire, precum și pentru lucrări de pre-reparație mai grosiere, într-un singur proces de aplicare.

Putere de acoperire: 4-6 m²/l

Conditii de procesare

Asigurați o ventilație adecvată de admisie și evacuare a aerului. Temperatura de lucru trebuie să fie de cel puțin +10 °C. Umiditatea maximă a aerului: 80 %. Chitul pe bază de poliester nu mai se întărește la o temperatură mai mică de +10 °C.



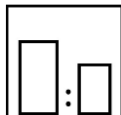
Culoare

gri



Întăritor

Intaritor chit



Raport de amestecare

30:1



Diluție

-%



Vâscozitate la pulverizare: 4 mm DIN

Gata de utilizare dupa adaugarea intaritorului



Metoda de aplicare

Metoda de aplicare

Pistol de pulverizare

Presiune

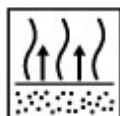
1.6 - 2.0 bar

Duza

2.0 – 2.5 mm

Nr. straturi

2-5



Timp de evaporare

Între straturi

5-8 minute

Înainte de aplicarea lacului

10 - 15 minute

Chit pulverizabil 1kg

FIȘA TEHNICĂ

Pag 2 / 2

Grosimea stratului uscat

150 - 300 μm



Timp de uscare

Temperature de aplicare 20 °C

Slefuiabil după 2-3 ore

Uscare IR- 10-15 min

Temperature de aplicare 60 °C

Slefuiabil după 30 minute

Pot Life la 20 °C

30 minute

Reglementare VOC: Valoare limită UE – Categoria B/b: 250 g/l.

Acest produs conține maximum 125 g/l.

Sfaturi de procesare

Suprafața suport trebuie să fie curată, uscată și lipsită de grăsimi. Șlefuiți ușor suprafața. Îndepărtați straturile vechi de vopsea și grund care nu s-au întărit complet. Produsul tinde să separe solventul – aceasta este o caracteristică a sistemului și se recomandă amestecarea temeinică a materialului înainte de utilizare.

Nu aplicați pe produse termoplastice sau acide (de exemplu, wash-primer). Dozajul incorect al întăritorului (prea puțin sau prea mult) poate cauza pete în stratul final de vopsea.

Curățați și degresați întreaga suprafață care urmează să fie vopsită înainte de fiecare operațiune. Îndepărtați rugina din zonele afectate până la metalul curat și șlefuiți uscat cu hârtie abrazivă P 80 / 150. Suprafețele zincate trebuie izolate cu un grund epoxidic adecvat.

Pentru a îmbunătăți protecția împotriva coroziunii – de exemplu, în cazul restaurării mașinilor de epocă – aplicați un grund epoxidic. După uscare, șlefuiți uscat cu hârtie abrazivă P 150 / 240. Șlefuiți întreaga suprafață cu hârtie abrazivă uscată P 240 / 360 până la obținerea unui finisaj mat înainte de aplicarea chitului.

Chitul poate fi șlefuit doar uscat. Nu aplicați alte straturi peste chit fără a izola în prealabil suprafața cu un grund 1K sau 2K.