

INFORMACJA TECHNICZNA

Data opracowania:
18.01.2005r.



Data aktualizacji:
18.04.2006r.

Strona 1 z 3

Nazwa produktu: Poliestrowa żywica do laminowania PE Poly-Plast.

Średnioelastyczna, nienasycona żywica poliestrowa o wysokiej trwałości. Przeznaczona do laminowania metodą ręczną i natryskową podczas napraw blacharsko lakierniczych.

- Opakowanie: Żywica - 0,975 kg; utwardzacz - 25 g.
- Produkt i dodatki: Żywica do laminowania PE Poly-Plast
Nadtlenkowy utwardzacz w paście.
Mata szklana APP PE-POLY-PLAST
Tkanina szklana APP PE-POLY-PLAST
- Podstawowe składniki: Żywica do laminowania PE Poly-Plast - nienasycona żywica poliestrowa.
Utwardzacz-DIBENZOYLPEROXID w paście.
- Barwa: Żółta transparentna.
- Wydajność: Na 1kg produktu stosuje się 0,5kg maty lub tkaniny z włókna szklanego.
Uwaga!
W praktyce wydajność zależy od czynników takich jak: kształt obiektu, chropowatości podłoża, metoda nakładania i warunki pracy.

Zastosowanie

W połączeniu z tkaniną lub matą szklaną ma następujące zastosowania:

- do wypełniania dużych ubytków materiału i dziur
- do wzmacniania miejsc osłabionych korozją
- do wypełniania perforacji powierzchni metalowych
- do produkcji i napraw łodzi oraz sprzętu kempingowego wykonanego z metalu i laminatów

Po utwardzeniu uzyskana dzięki laminowaniu powłoka posiada dużą odporność na naprężenia mechaniczne, drgania i wibracje. Jest odporna na temperaturę do +120°C, działanie olejów, smarów i benzyn.

Podłoże

Odpowiednie podłoża: Wykazuje bardzo dobrą przyczepność do: metalu, starych powłok lakierniczych i podkładów 2K, laminatów poliestrowych i drewna.

Uwaga!

Nie stosować na: kwasoutwardzalne grunty reagujące, jednoskładnikowe grunty akrylowe i nitrocelulozowe oraz na lakiery termoplastyczne (T.P.A.).

Powyższe informacje są zgodne z aktualnym stanem wiedzy o naszych produktach i możliwościach ich zastosowania. Nie gwarantuje to określonych własności czy też przydatności do użytku w szczególnych warunkach. Należy stosować się do uwag i ostrzeżeń znajdujących się na etykietach produktów i zawartych w karcie charakterystyki. Nie ponosimy żadnej odpowiedzialności jeżeli na końcowy rezultat pracy miały wpływ czynniki znajdujące się poza naszą kontrolą.

INFORMACJA TECHNICZNA

Data opracowania:
18.01.2005r.



Data aktualizacji:
18.04.2006r.

Strona 2 z 3

Nazwa produktu: Poliestrowa żywica do laminowania PE Poly-Plast.

Przygotowanie podłoża:



Stal:

-odtłuścić i przeszlirować na sucho materiałem ściernym P60-P80.

Stalowa blacha ocynkowana, aluminium:

-odtłuścić i przeszlirować na sucho włókniną ścierną lub papierem ściernym P80-P120.

Istniejące wykończenia:

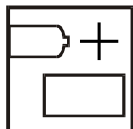
-zeszlifować do czystego metalu lub uzyskania odpowiedniej powierzchni papierem ściernym P60-P80, następnie wyrównać przejścia do starej powłoki papierem ściernym P80-P120.

Przed laminowaniem obrabianą powierzchnię oczyścić z pyłu i odtłuścić zmywaczem W900.

Stosowanie

Proporcje mieszania:

100 części wagowych żywicy do laminowania PE Poly-Plast
2-3 części wagowe utwardzacza



Uwaga!

Należy unikać przedawkowania utwardzacza, gdyż może to być przyczyną miejscowych odbarwień powłoki lakierowej i złego utwardzenia. Mieszać do uzyskania jednolitego koloru.

Nie wlewać do opakowania pozostałej mieszaniny utwardzacza i żywicy.

Laminowanie:



- Wyciąć odpowiedniej wielkości kawałek tkaniny z włókna szklanego. Wymieszać żywicę poliestrową z 2-3% dodatkiem utwardzacza.
UWAGA! Czas przydatności mieszaniny do użycia w temperaturze +20°C wynosi 8-10 minut.
- Za pomocą pędzla lub wałka nanieść mieszaninę na odrdzewioną i odtłuszczoną powierzchnię.
- Przyłożyć do naprawianej powierzchni wcześniej przygotowany kawałek tkaniny z włókna szklanego.
- Za pomocą pędzla lub wałka nanieść na naprawianą powierzchnię pozostałą część mieszaniny żywicy i utwardzacza. Podczas laminowania należy usunąć pęcherzyki powietrza powstałe podczas nanoszenia żywicy. W razie potrzeby nanieść kilka warstw tkaniny z włókna szklanego.

Zalecana temperatura pracy: od +15°C do +25°C.

Powyższe informacje są zgodne z aktualnym stanem wiedzy o naszych produktach i możliwościach ich zastosowania. Nie gwarantujemy to określonych własności czy też przydatności do użytku w szczególnych warunkach. Należy stosować się do uwag i ostrzeżeń znajdujących się na etykietach produktów i zawartych w karcie charakterystyki. Nie ponosimy żadnej odpowiedzialności jeżeli na końcowy rezultat pracy miały wpływ czynniki znajdujące się poza naszą kontrolą.

INFORMACJA TECHNICZNA

Data opracowania:
18.01.2005r.



Data aktualizacji:
18.04.2006r.

Strona 3 z 3

Nazwa produktu: Poliesterowa żywica do laminowania PE Poly-Plast.

Suszenie



Przy temperaturze +20°C nadaje się do dalszej obróbki po upływie 40-50 minut.

Długotrwała odporność termiczna po utwardzeniu: do +120°C nie więcej jednak, niż wytrzymałość termiczna podłoża.

Po utwardzeniu jest odporna na działanie rozpuszczalników oraz kwasów, zasad i solanki o niewielkich stężeniach. Posiada dużą elastyczność oraz podwyższoną odporność mechaniczną.

Szlifowanie



Po całkowitym utwardzeniu:
szlifowanie wstępne na sucho: P60
szlifowanie zgrubne na sucho: P120/P150

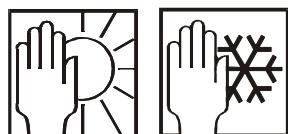
Pokrywalność:

APP PE Poly-Plast Füllspachtel
APP PE SOFT Poly-Plast
APP PE ALU Poly-Plast
APP PE Poly-Plast Feinspachtel
APP PE Poly-Plast Spritzfuller
APP 1K Haftgrund
APP 2K Haftgrund
APP 1K Filler
APP 2K Acryl-Filler 5:1
APP 2K Grund EP

Czyszczenie sprzętu:

Myć bezpośrednio po użyciu rozpuszczalnikiem nitrocelulozowym.

Magazynowanie:



Przechowywać w zamkniętych oryginalnych opakowaniach w pomieszczeniu suchym i dobrze wentylowanym.
Chronić przed zmrożeniem.

Przepisy BHP:



Wyłącznie do zastosowań profesjonalnych.

Patrz: tekst zawarty na etykietach produktu lub w karcie charakterystyki produktu niebezpiecznego.

Użytkownik musi stosować się do przepisów BHP obowiązujących na terenie danego kraju.

Powyższe informacje są zgodne z aktualnym stanem wiedzy o naszych produktach i możliwościach ich zastosowania. Nie gwarantuje to określonych własności czy też przydatności do użytku w szczególnych warunkach. Należy stosować się do uwag i ostrzeżeń znajdujących się na etykietach produktów i zawartych w karcie charakterystyki. Nie ponosimy żadnej odpowiedzialności jeżeli na końcowy rezultat pracy miały wpływ czynniki znajdujące się poza naszą kontrolą.