

ТЕХНІЧНА ДОКУМЕНТАЦІЯ

ПРОДУКТ ПРИЗНАЧЕНИЙ ДЛЯ ПРОФЕСІЙНОГО ВИКОРИСТАННЯ

ACC 240 UHS FILLER HIGH-BUILD 2K ACRYLIC FILLER 4:1					
2K UHS acrylic filler 4:1					
ACC Auto Chemical Colors					
	Category	№ MSDS	Hardener	Size	
	Акриловий ґрунт		ACC 241	1л + 0,25	
Властивості	ACC 240 UHS Primer 4:1 — це двокомпонентний акриловий високонаповнюючий ґрунт (2K Acrylic Filler), призначений для професійного авторемонту.Підходить для нанесення на поверхні зі старим або заводським лакофарбовим покриттям після шліфування, на оголений метал, а також на алюміній і оцинковану сталь після попереднього шліфування. Матеріал характеризується високим сухим залишком (UHS — Ultra High Solid), відмінною наповнювальною здатністю, хорошою покривністю та легким шліфуванням. Формує рівномірну товсту плівку та забезпечує якісну підготовку поверхні до нанесення базових і фінішних покриттів.				
	ЛЕТУЧІ ОРГАНІЧНІ СПОЛУКИ (VOC) VOC готової до застосування суміші (4:1 + 15% розчинника): ≤ 450 г/лПродукт відповідає вимогам Директиви Європейського Союзу 2004/42/ЕС (Категорія II B (c)), яка встановлює граничне значення ЛОС для цієї категорії на рівні:540 г/л				Колір: сірий Ступінь блиску: мат Питома вага : 1л =
Підготовка поверхні	Загальне правило: ЗНЕЖИРИТИ, ПРОДУТИ Підходить для нанесення на: - відшліфовані старі та заводські ЛФП - чистий шліфований метал - алюміній - оцинковану сталь (після попередньої підготовки та нанесення відповідного ґрунту) Перед шліфуванням знежирте поверхню за допомогою засобу для видалення силікону ACC 455 SILICONE REMOVER Після шліфування поверхні абразивними матеріалами з зернистістю, підбраною відповідно до типу основи, ретельно видуйте шліфувальний пил із подряпин і знову знежирте за допомогою засобу для видалення силікону ACC 455 SILICONE REMOVER - На пластик наносити лише після застосування адгезійного праймера для пластику. - Метал попередньо ізолювати кислотним (etch) або епоксидним ґрунтом. - Поверхня повинна бути сухою, чистою та знежиреною.				

Змішування та нанесення			ОБ'ЄМ	ВАГА
		ACC 240 FILLER 4:1 (A)	4	100 г
		ACC 241 Hardener (B)	1	16
		ACC 410 Thinner (C)	0,8/10-20% на компонент A	11
		В'язкість нанесення	20-26 сек DIN 4 / 20°C	
		Життєздатність суміші при 20°C	60-75 хв	
		Діаметр сопла	Ø 1.6-1.8 мм	
		Тиск	1,7 -2,2 bar	
		Кількість шарів	2 – 3	
		Міжшарова сушка	до матування поверхні 5-10 хв	
Сушка	Товщина сухого шару		120 – 180 µm	
			Сушка при 60°C : витримка 10-15 хв після нанесення останнього шару	
		20°C		60°C
		ACC 242 Hardener Fast	4 – 5 год	30 хв при 60°C
		ACC 241 Hardener Standard	5 – 6 год	30 хв при 60°C
Обробка		ACC 243 Hardener Slow	6– 8 год	30 хв при 60°C
		IR сушка	УВАГА! Випікання через 10-20 хв після нанесення останнього шару. Сушка 10-15 хв, максимальна температура 60°C, відстань 50-70 см.	
УВАГА		Суха обробка	Попереднє: P360 Фінішне: P400 – P500	
		Мокра обробка	P600 – P800	
УВАГА		ВИКОРИСТОВУЙТЕ ВІДПОВІДНІ ЗАСОБИ ІНДИВІДУАЛЬНОГО ЗАХИСТУ		
	Див паспорт безпеки матеріалів для професійного використання,будь-ласка прочитайте загальні умови		ЗАСТЕРЕЖЕННЯ - Продукт призначений виключно для професійного використання. - Легкозаймиста рідина та пари. - Уникати контакту зі шкірою та очима. - Може спричиняти подразнення шкіри та очей. - Використовувати тільки в добре вентильованих приміщеннях. - Перед застосуванням ознайомитись з Картою безпеки (SDS).	ФІЗИКО-ХІМІЧНІ ВЛАСТИВОСТІ Стан: рідина Колір: сірий Сухий залишок: 76,74 % - Температура спалаху: 23–60°C - Кінематична в'язкість: >20,5 мм²/с (40°C) - Розчинність у воді: нерозчинний