PROFIX

CP 394

Grunt epoksydowy 2K HS 1:1

Dostępne kolory

Podkład **CP 394**, dzięki wysokojakościowym żywicom i aktywnym dodatkom, zapewnia znakomitą ochronę antykorozyjną powierzchni stalowych.

Cechuje się bardzo dobrą przyczepnością do różnych podłoży - stali, stali galwanizowanej, aluminium, GFK i starych powłok lakierowych.

CP 394 to mocno kryjący grunt, który można stosować w metodzie „mokro w mokro" oraz jako podkład wypełniający.

Produkt dostępny w rozlaniu o pojemności 0,8 litra.

OPAKOWANIE	
Pojemność	Opakowanie zbiorcze
0,8 L + 0,8 L (utwardzacz)	6 szt. + 6 szt.

BARDZO DOBRA PRZYCZEPNOŚĆ

WŁAŚCIWOŚCI IZOLACYJNE

MOŻLIWA APLIKACJA „MOKRO W MOKRO"

OCHRONA ANTYKOROZYJNA

DOBRA SZCZELNOŚĆ POWŁOKI

MOKRO W MOKRO

Jedna warstwa, aplikacja warstwy dekoracyjnej do 1 godziny, grubość powłoki 20-30 µm

LEPKOŚĆ NATRYSKOWA

16-22 sek. DIN Flow Cup 4mm

ZALECANE ROZMIARY SITKA LAKIERNICZEGO

190 µm („mokro w mokro" 125 µm)

WYDAJNOŚĆ

8-10 m^2/L

CZAS PRZYDATNOŚCI UŻYCIA MIESZANKI

60 min

GRUBOŚĆ POWŁOKI SUCHEJ

- 1 warstwa - 20-40 µm
- 2 warstwy - 40-80 µm

SZLIFOWANIE NA MOKRO

P600->P800->P1000

SZLIFOWANIE NA SUCHO

P320->P400

TERMIN MINIMALNEJ TRWAŁOŚCI

CP 394: 24 miesiące w oryginalnie zamkniętym opakowaniu
CP 294: 12 miesięcy w oryginalnie zamkniętym opakowaniu

LZO/VOC

LZO VOC

Dz.U.2016r., poz. 1353, kat.B/3(540) 540

PRZEBIEG PROCESU

PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA

Powierzchnię odtłuszczamy **CP 015**. Podkład nakładamy na powłoki rozszlifowane P180-P240. Może być nakładany bezpośrednio na goły metal

PROPORCJE MIESZANIA

1:1

100 części **CP 394**
100 części utwardzacza **CP 294**.
Metoda „mokro w mokro" wymaga 10-30% rozcieńczalnika
CP 040/ CP 070/ CP 055/ CP 075

USTAWIENIA PISTOLETU

Dysza 1,6-1,8 mm; ciśnienie robocze: HVLP/RP 1,8-2,0 bara
Metoda „mokro w mokro" : rozmiar dyszy HVLP/RP 1,3-1,4 mm, ciśnienie robocze: 1,8-2,0 bara

APLIKACJA

2 pełne warstwy (budowanie powłoki)
1 pełna warstwa z rozcieńczalnikiem 10-30% (izolator)

CZAS ODPAROWANIA PO APLIKACJI

W temp. 20°C i wilg. względnej 65%: 5-10 min po nałożenej pierwszej warstwie. Odparowanie trwa do momentu uzyskania matowej powierzchni

SUSZENIE

Czas schnięcia w temp. 20°C i wilgotności względnej 65%:
- pyłosuchość: 10 min (2 warstwy)
- do szlifowania: 3 godz.

Czas schnięcia w temp. 60°C i wilgotności względnej 65%:
- do szlifowania 30 min