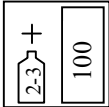


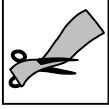
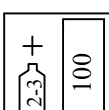



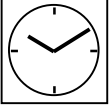



Технічна карта

PLUS 720

Поліефірна смола

ВЛАСТИВОСТІ		
<p>ПОЛІЕФІРНА СМОЛА PLUS 720 - це продукт, призначений для ручного ламінування. Складається зі структурної смоли з додаванням відповідних каталізаторів. У ролі затверджувача треба використовувати 50% пасту пероксиду бензоїлу (наприклад Vetox 50PC). Отримане покриття має дуже хорошу адгезію до основи. Продукт призначений для широкого застосування під час малярних та оздоблювальних робіт по металу, дереву, бетону та пластмасі.</p>		
ОСНОВА		
поліефірні ламінати	відшліфувати сухим способом P80 - P120 і знову знежирити змивкою для видалення силікону PLUS 780.	
сталь	знежирити, відшліфувати сухим способом P80 - P120 і знову знежирити.	
дерево	відшліфувати сухим способом P80 - P120 і очистити від пилу.	
алюміній	знежирити, матувати шліфувальною шкуркою і знову знежирити.	
двокомпонентні акрилові ґрунти	знежирити, відшліфувати сухим способом P180 - P240 і знову знежирити.	
старі лакові покриття	знежирити, відшліфувати сухим способом P80 - P120 і знову знежирити.	
УВАГА		
<p>УВАГА: Смолу не можна наносити безпосередньо на реактивні ґрунти (wash primery), однокомпонентні акрилові та нітроцелюлозні продукти.</p>		
ПРОПОРЦІЇ ЗМІШУВАННЯ		
	СМОЛА ЗАТВЕРДЖУВАЧ	За вагою
		100 г 2 - 3 г
ЧАС ПРИДАТНОСТІ ДО НАНЕСЕННЯ ВІД МОМЕНТУ ЗМІШУВАННЯ З ЗАТВЕРДЖУВАЧЕМ		

Від 10 до 15 хвилин за температури 20°C	
ПОКРИВАЄТЬСЯ	
Поліефірні шпаклівки, розпилювану поліефірну шпаклівку, більшість ґрунтів, фарб і лаків	
УМОВИ НАНЕСЕННЯ	
Мінімальна температура нанесення становить +10°C	
НАНЕСЕННЯ	
	Очистити й обшліфувати поверхню
	Знежирити поверхню за допомогою PLUS 780
	Підготувати відповідний шматок мату. Склomat має бути обрізаний так, щоб виходив на 2 см за межі пошкодженого місця.
	Підготувати кількість смоли, яку можна використати протягом близько 10 хвилин. Дотримуватися необхідної кількості затверджувача. Ретельно змішати компоненти для отримання маси однорідного кольору. Вагові пропорції компонентів: до 100 г смоли додати 2 - 3 г затверджувача. Час використання становить від 10 до 15 хв. за температури 20°C.
	На осушене місце пензлем нанести смолу.
	Нанести, заздалегідь вирізану, мату, дотиснути і просочити смолою за допомогою пензля.
	Залежно від пошкодження можна нанести кілька шарів мати, повторюючи вищеписані дії.
	Почекати близько 45 хвилин при 20°C або Прогріти 15 хвилин за температури, що не перевищує 60°C.
	Обробити краї ламінату наждачним папером із зернистістю P80-P120 або вирівняти за допомогою поліефірної шпаклівки.

УВАГА:	
В'язкість затверділої поверхні покращує адгезію наступних шарів, що накладаються, а в разі потреби її можна видалити за допомогою нітроцелюлозового розчинника. Не зливати в банку залишки смоли, вимішаної з затверджувачем, смолу, що залишилася. Типові пропорції, що використовуються під час ламінування, становлять близько 2 кг поліефірної смоли на 1 кг носія (мати або скловолокна).	
СУПУТНІ ПРОДУКТИ	
ВЕТОХ 50РС	Затверджувач, (50% паста перексиду бензоїлу)
Скломати	PLUS 730
Скловолокно	PLUS 740
КОЛІР	
Жовтий	
ЧИЩЕННЯ ІНСТРУМЕНТІВ	
Розріджувач для акрилових продуктів THIN 850 або розчинник для нітроцелюлозних продуктів.	
УМОВИ ЗБЕРІГАННЯ	
Зберігати в холодних і сухих приміщеннях далеко від джерел вогню і тепла. Уникайте потрапляння прямих сонячних променів.	
ТЕРМІНИ ПРИДАТНОСТІ	
Смола	12 місяців /20°C
БЕЗПЕКА	
Див. Карта характеристики	
КОМЕНТАРІЇ	
Продукт призначений для професійного використання.	
ІНША ІНФОРМАЦІЯ	
№ реєстрації: 000024104 Ефективність наших систем є результатом лабораторних досліджень і багаторічного досвіду. Дані, що містяться в цьому документі, відповідають актуальним знанням про наші продукти та можливості їх використання. Ми гарантуємо високу якість за умови виконання наших інструкцій і що робота буде виконана згідно з правилами доброго ремесла. Необхідним є проведення пробного використання продукту, у зв'язку з потенційно різною поведінкою виробу з різними матеріалами. Ми не несемо відповідальності за дефекти, якщо на кінцевий результат мали вплив фактори, що знаходяться поза зоною нашого контролю	