

Żywica poliestrowa PLUS 720

Opis:

Żywica poliestrowa PLUS 720 jest wyrobem przeznaczonym do laminowania ręcznego. Zawiera konstrukcyjną żywicę poliestrową z dodatkiem odpowiednich katalizatorów. Jako utwardzacz należy stosować 50% pastę nadtlenu benzoilu (Novol art. nr 5022). Wyrób ten służy do napraw znacznych dziur i miejsc przerdzewiałych karoserii samochodowych z blachy i laminatów, łodzi, jachtów i przyczep campingowych. Uzyskana powłoka posiada bardzo dobrą przyczepność do podłoża.

Stosowane podłoża:

- laminaty poliestrowe,
- stal,
- drewno,
- aluminium,
- podkłady akrylowe dwukomponentowe,
- stare powłoki lakierowe.

Uwaga: Żywicy nie należy nakładać bezpośrednio na grunty reaktywne (wash primery), jednokomponentowe wyroby akrylowe i nitrocelulozowe.

Przygotowanie powierzchni:

- laminaty poliestrowe odtłuścić, przeszlifować na sucho P80 – P120 i ponownie odtłuścić Zmywaczem do usuwania silikonu PLUS 780,
- powierzchnie stalowe odtłuścić, przeszlifować na sucho P80 – P120 i ponownie odtłuścić,
- powierzchnie aluminiowe odtłuścić, zmatowić włókniną ścierną i ponownie odtłuścić,
- drewno przeszlifować na sucho P80 – P120 i oczyścić z pyłu,
- podkład zmatowić P180 – P240 i ponownie odtłuścić,
- stare powłoki przeszlifować na sucho P80 – P120 i ponownie odtłuścić.

Proporcje mieszania:

Żywica – 100 części wagowych,
Utwardzacz – 2 do 3 części wagowych.

Czas przydatności do nanoszenia od momentu wymieszania z utwardzaczem:

Od 10 do 15 min w temperaturze 20°C

Wyroby uzupełniające:

Utwardzacz – Novol art. nr 5022, (50% pasta nadtlenu benzoilu),
Maty szklane - Novol art. nr: 6002, 6003, 6005,
Tkaniny szklane – Novol art. nr: 6012, 6014, 6016.

Zasady postępowania:

Oczyścić, przeszlifować i odtłuścić powierzchnię. Następnie przygotować odpowiedni kawałek maty. Matę szklaną przyciąć tak, aby zachodziła około 2 cm poza granicę uszkodzonego miejsca. Wymieszać dokładnie żywicę z utwardzaczem do momentu uzyskania jednolitego koloru, przestrzegać wymaganych ilości utwardzacza. Czas przetwórstwa od 10 do 15 minut w temperaturze 20°C. Nanieść pędzlem żywicę na oczyszczone miejsce. Następnie nałożyć matę, docisnąć ją i przesycić żywicą za pomocą pędzla. W zależności od uszkodzenia można nałożyć kilka warstw maty. Odczekać około 45 minut. Po tym czasie powierzchnię laminatu można obrabiać mechanicznie i ewentualnie wyrównać za pomocą szpachlówki poliestrowej. Lepkość utwardzonej powierzchni polepsza przyczepność nakładanych kolejnych warstw, a w razie konieczności można ją usunąć przemywając rozpuszczalnikiem nitrocelulozowym. Minimalna temperatura nanoszenia wynosi +10°C.

Typowe proporcje stosowane podczas laminowania wynoszą około 2 kg żywicy poliestrowej na 1 kg nośnika (maty lub tkaniny szklanej).

UWAGA: Nie wlewać do puszk pozostałej, rozrobionej z utwardzaczem żywicy.



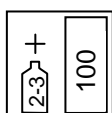
Oczyścić i
przeszlifować
powierzchnię



Odtłuścić



Przygotować
matę



Proporcje wagowo:
100+2-3
Potlife
10-15 min/20°C



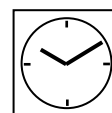
Nanieść
żywicę



Nałożyć
matę



Nanieść
żywicę



Odczekać
45 min/20°C



P80-P120

Czas schnięcia:

Okolo 45 min. w temperaturze 20 °C

Czas ten można skrócić przez wygrzewanie przez 15 minut w temperaturze nie przekraczającej 60°C.

Szlifowanie:

P80-P120,

Pokrywalny przez:

Szpachłówki poliestrowe, szpachłóvkę poliestrową natryskową, większość podkładów, farb i lakierów dostępnych na rynku.

Kolor:

Żółty.

Czyszczenie sprzętu:

Rozpuszczalnik do wyrobów nitrocelulozowych.

Warunki i czas przechowywania:

Przechowywać w suchych i chłodnych pomieszczeniach z dala od źródeł ognia i ciepła.

Unikać naświetlania promieniami słonecznymi .

Żywica: 12 miesięcy w temperaturze 20°C.

Przepisy BHP:

Podane w Karcie Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego dla danego wyrobu.

Efektywność naszych systemów jest wynikiem badań laboratoryjnych oraz wieloletniego doświadczenia. Gwarantujemy wysoką jakość pod warunkiem, że są spełnione nasze instrukcje i że praca jest wykonana zgodnie z zasadami dobrego rzemiosła. Nie ponosimy odpowiedzialności za braki jeżeli na końcowy rezultat pracy miały wpływ czynniki znajdujące się poza naszą kontrolą.

NOVOL Sp. z o.o., Komorniki, PL