



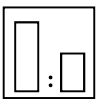

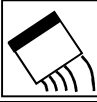






1/1	Kategoria	Szpachlówka poliestrowa 2k			
	Nr TDS	NO-21-03	Nr rejestrowy		000024104
	Nr SDS	SDS_NO_1_03	Data aktualizacji		10.01.2019

# CARBON 300

## Szpachlówka z włóknem węglowym

WŁAŚCIWOŚCI	RODZAJ WYPEŁNIACZA <b>WŁÓKNO WĘGLOWE</b>		<b>OPIS:</b> Nowoczesna szpachlówka oparta na połączeniu elastycznej żywicy i bardzo wysokiej jakości włókna węglowego. Dzięki stworzonej strukturze posiada świetne właściwości konstrukcyjne i stanowi bardzo dobre rozwiązanie przy większych ubytkach. W szpachlówce zastosowano dodatki ograniczające wchłanianie wilgoci.			
	UTWARDZACZ <b>BETOX 50E</b>					
	RODZAJ SZPACHLÓWKI <b>POLIESTROWA 2K</b>					
PODŁOŻA	Zasada generalna: ODTŁUSZCZANIE ODMUCHIWANIE		Przed przystąpieniem do szlifowania powierzchnię odtłuścić za pomocą Zmywacza do usuwania silikonu PLUS 780. Po wyszlifowaniu powierzchni materiałami ściernymi o gradacjach dobranych do rodzaju podłoża starannie wydmuchać pył szlifierski z rys i ponownie odtłuścić za pomocą PLUS 780.			
	STARE POWŁOKI LAKIEROWE		Przeszlifować na sucho P220 ÷ P280. Wykonać test rozpuszczalnikowy. Jeżeli stara powłoka jest nieodporna na działanie rozpuszczalnika należy ją usunąć i zalecane jest wykonanie zabezpieczenia antykorozyjnego z użyciem podkładu epoksydowego PROTECT 360 lub EPO PRIMER 3000.			
	LAMINATY POLIESTROWE		Przeszlifować na sucho P80 ÷ P120.			
	STAL		Przeszlifować na sucho P80 ÷ P120. W celu uzyskania zabezpieczenia antykorozyjnego zalecane użycie podkładu epoksydowego PROTECT 360 lub EPO PRIMER 3000.			
	STAL OCYNKOWANA		Zmatować włókniną ścierną typu very fine lub przeszlifować na sucho P220÷P240. W celu odtworzenia zabezpieczenia antykorozyjnego utraconego podczas szlifowania i zwiększenia przyczepności zalecane użycie podkładu epoksydowego PROTECT 360 lub EPO PRIMER 3000.			
	ALUMINIUM		Zmatować włókniną ścierną typu very fine lub przeszlifować na sucho P220÷P240, W celu uzyskania zabezpieczenia antykorozyjnego zalecane użycie podkładu epoksydowego PROTECT 360 lub EPO PRIMER 3000.			
	PODKŁAD EPOKSYDOWY 2K		Aplikować nie wcześniej niż 60min/20°C po nałożeniu PROTECT 360 lub EPO PRIMER 3000. Do 12h/20°C bez konieczności szlifowania. Po upływie 12h/20°C przeszlifować włókniną ścierną typu very fine lub przeszlifować na sucho P220÷P280.			
	PODKŁAD AKRYLOWY 2K		Przeszlifować na sucho P220 ÷ P280.			
	UWAGI		Nie nakładać na podkłady reaktywne (WASH PRIMER) oraz wyroby jednokomponentowe akrylowe i nitrocelulozowe.			
	PROPORCJA			OBJĘTOŚCIOWO	WAGOWO	VOC II/B/b limit *
		CARBON 300	100 ml	100 g	VOC rzeczywiste	40 g/l
		Utwardzacz	2 ml	2 g	* dla mieszaniny gotowej do aplikacji według Dyrektywy UE 2004/42/CE	
APLIKACJA			Oczyszczyć i przeszlifować powierzchnię wg zaleceń. Starannie wydmuchać pył z rys szlifierskich. Odtłuścić za pomocą PLUS 780.			
			do 100 ml CARBON 300 dodać 2ml utwardzacza. Przestrzegać wymaganych ilości utwardzacza. Dokładnie wymieszać składniki. Czas wiązania wynosi 4 ÷ 6 minut/ 20°C.			
			Najlepiej nakładać szpachlówkę na przygotowane podłoże trzymając szpachelkę pod kątem 60°. Grubość pojedynczej warstwy nie powinna przekraczać 1-2 mm. Całkowita grubość warstw szpachlówek poliestrowych nie powinna przekraczać 5 mm. Unikać zbyt grubej aplikacji na końcach szpachlowanego miejsca.			
CZAS UTW.	 Gotowy do szlifowania	20°C	60°C		odległość 50 - 60 cm 55 - 60°C	
		20 ÷ 25 minut	15 minut		10 min	
SZLIF.		OBRÓBKA ZGRUBNA			OBRÓBKA WYKAŃCZAJĄCA	
		P80-120			P120-180	
UWAGI		STOSUJ WŁAŚCIWE ŚRODKI OCHRONY OSOBISTEJ			TERMIN PRZYDATNOŚCI	
		PATRZ KARTA CHARAKTERYSTYKI PRODUKT DO UŻYTKU PROFESJONALNEGO ZAPOZNAJ SIĘ Z OGÓLNYMI WARUNKAMI			CARBON 300 24 miesięcy/20°C	UTWARDZACZ 18 miesięcy/20°C