



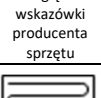
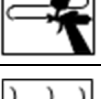
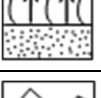








1/2	Kategoria	Podkład akrylowy 2K			
	Nr TDS	NO-21-10	Nr rejestrowy	000024104	
	Nr SDS	SDS_NO_2_01	Data aktualizacji	31.03.2021	

DART FILLER 2000

SZYBKOSCHNĄCY PODKŁAD AKRYLOWY

WŁAŚCIWOŚCI	KLASA PODKŁADU MULTIFUNKCYJNY		UTWARDZACZ HARD 90-200		ROZCIEŃCZALNIK THIN 80-850		
	DOSTĘPNE KOLORY		WARIANTY UTWARDZACZA STANDARD, SLOW		WARIANTY ROZCIEŃCZALNIKA FAST, STANDARD, SLOW		
	BIAŁY	SZARY	CZARNY	OPIS: Multifunkcyjny podkład akrylowy, pozwalający na prace zarówno jako wypełniacz, jak i mokro na mokro. Niska lepkość robocza zapewnia doskonałą rozlewność i gładką powierzchnię po aplikacji. Bardzo szybkie żywice pozwalają uzyskać krótki czas schnięcia – tylko 2 godziny przy grubości suchej warstwy 80µm. Doskonała przyczepność, dobre właściwości antykorozyjne i izolujące, łatwa obróbka ręczna i mechaniczna uzupełniają zestaw cech uniwersalnego, wszechstronnego podkładu.			
PRODUKTY KOMPATYBILNE			PLUS 750 Przyspieszacz do wyrobów akrylowych	PLUS 700 Środek zwiększający przyczepność	PLUS 770 Dodatek zwiększający elastyczność	THIN 80-850 Rozcieńczalnik do wyrobów akrylowych	
PODŁOŻA	Zasada generalna: ODTŁUSZCZANIE ODMUCHIWANIE		Przed przystąpieniem do szlifowania powierzchnię odtłuścić za pomocą Zmywacza do usuwania silikonu PLUS 780/PLUS 70-780. Po wyszlifowaniu powierzchni materiałami ściernymi o gradacjach dobranych do rodzaju podłoża starannie wydmuchać pył szlifierski z rys i ponownie odtłuścić za pomocą Zmywacza do usuwania silikonu PLUS 780/PLUS 70-780.				
	STARE POWŁOKI LAKIEROWE		Dla wersji wypełniającej: przeszlifować na sucho P240 - P280 Dla wersji mokro na mokro: przeszlifować na sucho P320 - P360.				
	SZPACHLÓWKI POLIESTROWE		Przeszlifować na sucho, do końcowego wyrównania dla wersji wypełniającej P240 - P280				
	LAMINATY POLIESTROWE		Dla wersji wypełniającej: przeszlifować na sucho P180 - P220				
	STAL		Przeszlifować na sucho P80 - P120. Dla maksymalnej oporności antykorozyjnej stosować PROTECT 340, PROTECT 360 lub EPO PRIMER 3000.				
	PODKŁAD KATODERETYCZNY OEM		Odtłuścić za pomocą Zmywacza do usuwania silikonu PLUS 780/PLUS 70-780.				
	TWORZYWA SZTUCZNE		Patrz instrukcja „Rodzaje tworzyw sztucznych i ich przygotowanie do lakierowania”.				
	PODKŁAD EPOKSYDOWY 2K		Patrz karta techniczna podkładu epoksydowego.				
	PODKŁAD REAKTYWNY 2K		Patrz karta techniczna podkładu reaktywnego.				
POKRYWALNY PRZEZ			SPECTRAL 2K SPECTRAL WAVE 2.0 SPECTRAL BASE 2.0 Emalie poliuretanowe 2K Emalie akrylowe 2K Lakiery bazowe rozcieńczalnikowe Lakiery bazowe wodorozcieńczalne				

2/2		* Wersja mokro na mokro przeznaczona jest do stosowania w instalacjach przemysłowych oraz w krajach gdzie nie mają zastosowania przepisy Dyrektywy 2004/42/WE.		WERSJA WYPEŁNIAJĄCA		WERSJA MOKRO NA MOKRO *	
PROPORCJA		DART FILLER 2000	OBJĘTOŚCIOWO	WAGOWO	OBJĘTOŚCIOWO	WAGOWO	
		HARD 90-200	4	100 g	4	100 g	
		THIN 80-850	1	16 g	1	16 g	
			10%-20% na komponent A	5.5-11 g	50% na komponent A	28 g	
VOC	VOC II/B/c limit * = 540 g/l * dla mieszaniny gotowej do aplikacji według Dyrektywy UE 2004/42/CE		VOC rzeczywiste: 530 g/l		VOC rzeczywiste: 590 g/l		
APLIKACJA		Lepkość DIN 4 w 20°C	24 - 50 s		15 - 18 s		
		Dysza	Ø 1.6 – 1.8 mm		Ø 1.2 - 1.4 mm		
		Ciśnienie	1.7 - 2.2 bar		1.7 - 2.2 bar		
		Ilość warstw	2 - 3 warstwy		1 warstwa		
		Czas odparowania zależy od typu kabiny	5 - 10 min / 20°C		15 min / 20°C		
	Czas życia mieszanki 20°C	10 - 20 min		25 min			
	Grubość 1 warstwy na sucho		40 - 60 µm		20 - 25 µm		
	Wydajność teoretyczna		7 - 10 m²/l		13 - 16 m²/l		
OBRÓBKA		Obróbka na sucho	WSTĘPNA WYKAŃCZAJĄCA	P240-P320 P360-P500	BEZ SZLIFOWANIA (ewentualne usunięcie wtrąceń) Dla lepszej rozlewności zalecany jest THIN 850 SLOW		
		Obróbka na mokro	WYKAŃCZAJĄCA	P800-P1000			
UTWARDZANIE	Dla warstwy 80 µm		20°C	60°C	15 min / 20°C przed aplikacją warstwy nawierzchniowej		
		dla HARD 90-200 SLOW	3 godz.	30 min			
		dla HARD 90-200 STANDARD	2 godz.	30 min			
	10 - 15 min FALE KRÓTKIE	wgrzewanie po 10 min od aplikacji ostatniej warstwy odległość 50 - 70 cm temp. max. 90°C		Nakładanie kolejnej warstwy bez szlifowania max. do 12 godz. / 20°C			
DOBÓR UTWAR./ROZCIĘĆ.	Wielkość powierzchni / ilość elementów		15 – 20 °C	20 – 25 °C	25 – 35 °C	+ 35 °C	
	Spot repair 1-2 elementy		HARD 90-200 STANDARD THIN 80-850 STANDARD	HARD 90-200 STANDARD THIN 80-850 STANDARD	HARD 90-200 SLOW THIN 80-850 SLOW	HARD 90-200 SLOW THIN 80-850 SLOW	
	Średnia 3-5 elementów		HARD 90-200 STANDARD THIN 80-850 STANDARD	HARD 90-200 STANDARD THIN 80-850 STANDARD	HARD 90-200 SLOW THIN 80-850 SLOW	HARD 90-200 SLOW THIN 80-850 SLOW	
	Duża 5-10 elementów		HARD 90-200 STANDARD THIN 80-850 STANDARD	HARD 90-200 STANDARD THIN 80-850 SLOW	HARD 90-200 SLOW THIN 80-850 SLOW	Nie zaleca się	
UWAGI		STOSUJ WŁAŚCIWE ŚRODKI OCHRONY OSOBISTEJ	PATRZ KARTA CHARAKTERYSTYKI PRODUKTU DO UŻYTKU PROFESJONALNEGO ZAPOZNAJ SIĘ Z WARUNKAMI OGÓLNYMI			TERMIN PRZYDATNOŚCI	
						DART FILLER 2000 24 miesiące/20°C	HARD 90-200 STANDARD, SLOW 18 miesięcy/20°C