

Техническая карта

TERMO

Эпоксидная шпатлевка

СВОЙСТВА			
Шпатлевка Термо – это двухкомпонентная эпоксидная шпатлевка, предназначенная для ремонта небольших повреждений, а также неровностей на металлических поверхностях перед нанесением порошковой краски. Среди группы эпоксидных шпатлевок выделяется коротким периодом отверждения, а также высокой механической стойкостью. Характеризуется отличной адгезией к металлическим основаниям и хорошей термической стойкостью. Может отверждаться как при температуре окружающей среды, так и в печи. Продукт предназначен для профессионального применения на станциях технического обслуживания автомобилей, для кузовных работ.			
ОСНОВАНИЯ			
Металлические поверхности	С металлической поверхности удалить все механические загрязнения, такие как пыль и т.п., а потом тщательно обезжирить. Поверхность ошлифовать наждачной бумагой Р80 – Р120 и снова обезжирить. Очень хорошую адгезию придает также струйно-шлифовочная обработка.		
ПРОПОРЦИИ СМЕШИВАНИЯ			
	ШПАТЛЕВКА ОТВЕРДИТЕЛЬ TERMO	По весу	
		4 г 1 г	
ВРЕМЯ ПРИГОДНОСТИ К НАНЕСЕНИЮ ОТ МОМЕНТА СМЕШИВАНИЯ С ОТВЕРДИТЕЛЕМ			
От 30 до 60 минут при температуре 20°C			
ВРЕМЯ СУШКИ			
20°C	60°C	120°C	160°C
2 - 3 дня	80 - 120 мин	40 - 50 мин	20 - 30 мин
ШЛИФОВАНИЕ			
Черновое		Отделочное	
P80 – P120		P240 – P600	
ВНИМАНИЕ: качество завершительных поверхностных работ имеет непосредственное влияние			

на вид порошковой краски.

ПОКРЫВАЕТСЯ (ЧЕМ)

Все виды порошковых красок, то есть полиэфирные, полиэфирно-эпоксидные, а также чистые эпоксидные. Наилучшие результаты получаем при использовании шпатлевки TERMO под порошковые полиэфирные и полиэфирно-эпоксидные краски.

КОММЕНТАРИИ

Если шпатлевка пробудет в печи дольше и появится усадка, тогда надо сошлифовать верхний слой шпатлевки и нанести новый, с целью выравнивания поверхности.

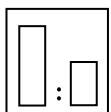
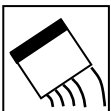
Если после нанесения и ошлифования на поверхности останутся неровности (напр. как результат закрытия воздушных пузырьков или ошибок при нанесении) надо нанести следующий слой шпатлевки после предварительного ошлифования старого слоя.

Лучше всего выгревать шпатлевку при той же температуре что и порошковую краску. Особенно это касается эпоксидных порошковых красок, перед использованием которых шпатлевку надо выгревать в течение 10-15 мин. при температуре около 180°C во избежание газирования поверхности краски.

УСЛОВИЯ НАНЕСЕНИЯ

Минимальная температура нанесения составляет +10°C

НАНЕСЕНИЕ

	Очистить и ошлифовать поверхность			
	Обезжирить поверхность при помощи PLUS 780			
	Придерживаться требуемого количества отвердителя. Тщательно смешать компоненты для получения массы однородного цвета. Весовые пропорции компонентов: к 40 г TERMO – эпоксидная шпатлевка добавить 10 г TERMO – отвердителя для эпоксидной шпатлевки. Время пригодности к нанесению 30-60 мин. при 20°C			
	Наносить при помощи шпателя слой не толще 2 мм.			
	20°C	60°C	120°C	160°C
	2 - 3 дня	80 - 120 мин	40 - 50 мин	20 - 30 мин

	Черновое	Отделочное
	P80-P120	P240-P600
ЦВЕТ		
TERMO – эпоксидная шпатлевка		Темно-серый
TERMO – Отвердитель для эпоксидной шпатлевки		серый
ЧИСТКА ИНСТРУМЕНТОВ		
Растворитель для нитроцеллюлозных продуктов.		
УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ		
Хранить в холодных и сухих помещениях вдали от источников огня и тепла. Избегайте попадания прямых солнечных лучей.		
СРОКИ ПРИГОДНОСТИ		
TERMO – эпоксидная шпатлевка		24 месяца/20°C
TERMO – Отвердитель для эпоксидной шпатлевки		18 месяцев /20°C
БЕЗОПАСНОСТЬ		
См. Карта характеристики		
КОММЕНТАРИИ		
Продукт предназначен для профессионального использования.		
ИНАЯ ИНФОРМАЦИЯ		
№ регистрации: 000024104 Эффективность наших систем является результатом лабораторных исследований и многолетнего опыта. Данные, содержащиеся в этом документе, соответствуют актуальным знаниям о наших продуктах и возможностях их использования. Мы гарантируем высокое качество при условии выполнения наших инструкций и что работа будет выполнена согласно с правилами хорошего ремесла. Необходимым является проведение пробного использования продукта, в связи с потенциально разным поведением изделия с разными материалами. Мы не несем ответственности за дефекты, если на конечный результат имели влияние факторы, находящиеся вне зоны нашего контроля		