



## 9700 Wash Primer


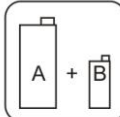
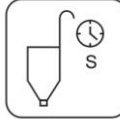

### OPIS:

Wysokiej jakości, antykorozyjny reaktywny podkład bez chromianowy. Bardzo szybki w procesie naprawy, jeżeli nie jest wymagane duże wypełnienie. Specjalne dodatki zabezpieczają przed korozją. może być pokrywany warstwami wierzchnimi w technice mokro na mokro. Specjalne dodatki doskonale chronią przed korozją. 9700 jest idealny do gruntowania stali i stopów stali.






Specjalną unikatową cechą 9700 jest możliwość pokrywania go szpachlówkami poliestrowymi w razie potrzeby.

### ODPOWIEDNIE PODŁOŻA:

- Wszystkie oryginalne podłoża wcześniej przemyte i przeszlifowane.
- Stalowe blachy.
- Aluminium i stopy lekkie.
- Stal galwanizowana.
- GENERAL szpachlówki poliestrowe wyszlifowane.
- Laminaty poliestrowe i epoksydowe (należy wykonać test)

|   |  |
|---|--|
|  | Przed użyciem dobrze wymieszać, produkt powinien mieć jednolitą barwę i konsystencję w całej objętości                         |
|  | 1 : 1 z utwardzaczem 9732      żywotność mieszanki : 5-6 dni w szczelnym opakowaniu  |
|  | 18 – 20 s / DIN 4, FORD 4 /20°C  |
|  | Pistolet wysokociśnieniowy: dysza 1,6 – 1,8 / 3.0-4.0 bara na wejściu<br>Pistolet HVLP: dysza 1,5 – 1,8 / max.0,8 bara w dyszy |



|   |  |
|---|--|
|    | 2 warstwy z 5 min przerwą między nimi,<br>20-25 $\mu$ na 1 warstwę               |
|    | 35 – 40min w 20°C<br>IR – 10-15min z odległości 60cm                             |
|    | Szlifowanie ręczne na mokro:<br>P800-P1000                                       |
|   | Szlifowanie na sucho maszynowe:<br>P400-P500                                     |
|  | Dokładnie zmyć zmywaczem i wytrzeć do sucha przed nałożeniem i po wyszlifowaniu. |

**PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI:**

Przed nałożeniem 9700. Wyszlifowaną powierzchnię, naprawić zgodnie z technologią, przedmuchać sprężonym powietrzem, a następnie dokładnie zmyć zmywaczem wycierając do sucha.

**WŁAŚCIWOŚCI:**

Temperatura zapłonu : 20°C

Ciężar właściwy: 1,105 kg/L

Zawartość ciał stałych: 42,5 %

Wydajność: 10 – 11 m<sup>2</sup>/L przy 25 $\mu$  warstwy

LZO/VOC: 780g/L kategoria IIB max. limit 780 g/L



**UWAGI:**

Materiał przed użyciem musi posiadać temperaturę pokojową.

Temperatura przechowywania min. 5°C – max. 35°C.

Niezwłocznie zapoznać się z kartami charakterystyki przed użyciem produktu.

Przestrzegać wskazówek umieszczonych na etykietach produktów.

Mycie osprzętu: rozcieńczalnik do wyrobów nitrocelulozowych lub specjalne zmywacze do sprzętu natryskowego.

9700 może być użyty mokro na mokro tylko z lakierami rozpuszczalnikowymi GenRock.

**INFORMACJA:**

Informacje zawarte w niniejszym dokumencie odpowiadają poziomowi naszej wiedzy w danym zakresie na dzień ich publikacji. Informacje te mogą zostać poddane rewizji w przypadku zdobycia nowej wiedzy i doświadczeń. Dostarczone dane dotyczą standardowego zakresu własności produktów i odnoszą się wyłącznie do wyszczególnionego materiału; dane te mogą nie być właściwe dla danego materiału użytego w połączeniu z innymi materiałami lub dodatkami lub w innym procesie, chyba że wyraźnie zaznaczono inaczej. Przekazywane dane nie powinny być wykorzystane do ustalenia granic specyfikacji, bądź stosowane samodzielnie jako podstawa projektowania; nie są przeznaczone do zastąpienia testów, których przeprowadzenie może okazać się konieczne, aby ustalić przydatność danego materiału do konkretnego celu. W związku z faktem iż dystrybutor nie może przewidzieć wszystkich zmian w rzeczywistych warunkach docelowego użytkowania dystrybutor nie udziela żadnych gwarancji i nie ponosi żadnej odpowiedzialności w związku z wykorzystaniem tych informacji. Żadna z informacji zawarta w niniejszej publikacji nie może być uznana za pozwolenie na prowadzenie działalności w jej ramach lub zalecenie do naruszania praw patentowych. Te Dane Techniczne zastępują wszystkie poprzednie wydania.