




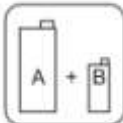
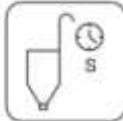

**9962 Filler Grey**  
**9963 Filler Black**  
**9964 Filler White**

**OPIS:**






Wysokiej jakości zgodny z LZO, wysoko wydajny dwukomponentowy podkład wypełniający do szlifowania. Łatwy w nakładaniu i szlifowaniu. Doskonale utrzymuje się na pionowych powierzchniach podczas nakładania.

**ODPOWIEDNIE PODŁOŻA:**

- Oryginalne przeszlifowane lakiery za wyjątkiem warstw termoplastycznych (TPA)
- GENERAL podkłady epoksydowe EDP i wash primer **9700**.
- GENERAL szpachlówki poliestrowe wyszlifowane.
- Przeszlifowane podkłady OEM
- Laminaty poliestrowe i epoksydowe
- Przed nałożeniem na goły metal lub aluminium zastosować wash primer **9700** lub Genpox **G908**.

	Przed użyciem dobrze wymieszać, produkt powinien mieć jednolitą barwę i konsystencję w całej objętości
	4 : 1 : 1 z utwardzaczem ( 9961 ) i rozcieńczalnikiem GENROCK
	22 – 24 s / DIN 4, FORD 4 /20°C      żywotność mieszanki : 4godz. w 20°C
	Pistolet wysokociśnieniowy: dysza 1,6 – 1,8 / 2.0-2.5 bara na wejściu Pistolet HVLP: dysza 1,7 – 2,0 / 0,7 bara w dyszy



	2 - 3 warstwy z 5 min przerwą między nimi, 60 $\mu$ na 1 warstwę
	Suche na drugi dzień w 20°C 30min w 60°C IR – 10-15min z odległości 60cm
	Szlifowanie na mokro: wstępnie P500-P600 końcowe P800-P1000
	Szlifowanie na sucho maszynowe: wstępnie P320 końcowe P400-P5
	Dokładnie zmyć zmywaczem i wytrzeć do sucha

#### PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI:

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

#### UŻYCIE DODATKÓW:

**810 (2K Gloss Plasticizer )**- specjalny dodatek uplastyczniający warstwę lakieru. Niezastąpiony podczas lakierowania miękkich tworzyw sztucznych. Należy go dodać przed dodaniem utwardzacza i rozcieńczalnika:

- 15% w przypadku lakierowania twardych średnio miękkich tworzyw sztucznych
- 30% w przypadku lakierowania miękkich tworzyw sztucznych
- w przypadku większej ilości wariantów skorzystaj z oprogramowania GenMix Pro

Uwaga: dodanie 810 powoduje wydłużenie schnięcia.

**809 (2K Matt Plasticizer )**- specjalny dodatek uplastyczniający warstwę lakieru. Niezastąpiony podczas lakierowania miękkich tworzyw sztucznych. Należy go dodać przed dodaniem utwardzacza i rozcieńczalnika:

- 15% w przypadku lakierowania twardych średnio miękkich tworzyw sztucznych
- 30% w przypadku lakierowania miękkich tworzyw sztucznych
- w przypadku większej ilości wariantów skorzystaj z oprogramowania GenMix Pro

Uwaga: dodanie 809 powoduje wydłużenie schnięcia.



**8688 (Antysilicone )** - specjalny dodatek redukujący efekt „rybich oczek „ na nanoszonej warstwie. Należy go dodać max. 2% do mieszanki gotowej do użycia.

Uwaga: dodanie większej ilości 8688 może spowodować zmiany fizyczne i wizualne warstwy.

#### **WŁAŚCIWOŚCI:**

Temperatura zapłonu : 25°C

Ciężar właściwy: 1,637 kg/L

Zawartość ciał stałych: 67,8 % - gotowej mieszanki do użycia

Wydajność: 5,7 – 5,8 m<sup>2</sup>/L przy 80μ warstwy

LZO/VOC: 485g/L kategoria IIB max. limit 540 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.

#### **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.