



Data wejścia w życie 14 września 2007

# 1040R

## 2-SKŁADNIKOWY UNIWERSALNY SZARY PODKŁAD

### Opis

2-składnikowy wysoko stężony podkład nawierzchniowy do stosowania trzema sposobami:

- maxi wypełniacz;
- wysoko stężony podkład nawierzchniowy do szlifowania;
- wysoko stężony podkład nawierzchniowy bez szlifowania.

Kolor: jasnoszary.

Skład na bazie funkcyjnego kopolimeru akrylowego.

### Produkty

1040R	2-składnikowy uniwersalny szary podkład
1010R	Szybki utwardzacz
125S	Standardowy utwardzacz
256S	Szybki utwardzacz
1025R	Wysoko stężony rozpuszczalnik do podkładu
1030R	Wysoko stężony zamienny rozpuszczalnik bez szlifowania

### Właściwości

- Łatwy do nakładania, dobrze rozlewający się.
- Bardzo łatwy do szlifowania, nawet po wielu dniach po nałożeniu.
- Doskonałe wypełnienie.
- Może być barwiony pigmentami AM Centari® MasterTint® do maksymalnie 10 %.
- Może być pokryty wszystkimi warstwami wierzchnimi DuPont Refinish.

### Podłoża

- Oryginalne lub utwardzone lakiery naprawcze.
- Wyszlifowane szpachle poliestrowe DuPont Refinish.
- Podkłady wytrawiające DuPont Refinish.
- Podkłady epoksydowe DuPont Refinish.



Data wejścia w życie 14 września 2007

# 1040R

## 2-SKŁADNIKOWY UNIWERSALNY SZARY PODKLAD

### PRZYGOTOWANIE PRODUKTU

	Proporcje mieszania	W wersji maxi wypełniacz			W wersji podkład nawierzchniowy do szlifowania			W wersji podkład nawierzchniowy bez szlifowania			
		Objętość	Waga		Objętość	Waga		Objętość	Waga		
	1040R 1010R lub 125S 1025R 1030R	4 1 - -	100 16 - -		4 1 2 -	100 16 28 -		4 1 - 3	100 16 - 44		
	<b>LZO</b> Żywotność w 20°C	Z 1010R Z 125S	45 min. 1 godz.		1 godz. 30 min. 2 godz.		2 godz. 3 godz.				
	Lepkość nakładania w 20°C	DIN 4 FORD 4 AFNOR 4	- - -		16-18 s 16-18 s 18-20 s		15-16 s 15-16 s 16-17 s				
	Oprzyrządowanie	<b>Pistolety konwencjonalne</b> Górny zbiornik Dolny zbiornik Pompa	<b>Dysza</b> (mm) 1,8-2,0 - 1,1-1,4	<b>Odległość</b> (cm) 20-25 20-25 20-25	<b>Ciśnienie</b> (barów) 3-4 3-4 3-4	<b>Dysza</b> (mm) 1,4-1,6 1,6-1,8 1,0-1,2	<b>Odległość</b> (cm) 20-25 20-25 20-25	<b>Ciśnienie</b> (barów) 3-4 3-4 3-4	<b>Dysza</b> (mm) 1,4-1,6 1,6-1,8 1,0-1,2	<b>Odległość</b> (cm) 20-25 20-25 20-25	<b>Ciśnienie</b> (barów) 3-4 3-4 3-4
		<b>Pistolety niskociśnieniowe (HVLP/HTE)</b> Górny zbiornik Dolny zbiornik Pompa	(mm) 1,6-2,0 - 1,1-1,4	(cm) 15 15 15	Zgodnie z zaleceniami dostawcy	(mm) 1,4-1,6 1,6-1,8 1,0-1,2	(cm) 15 15 15	Zgodnie z zaleceniami dostawcy	(mm) 1,4-1,6 1,6-1,8 1,0-1,2	(cm) 15 15 15	Zgodnie z zaleceniami dostawcy
	Ilość warstw		1-3		1-2		1 minimum				
	Przerwa między warstwami		Między warstwami do uzyskania matu. 30 min. przed wypaleniem.		Między warstwami do uzyskania matu. 10 min. przed wypaleniem.		15 min. (do maksymalnie 8 godz.) przed powtórным nałożeniem.				
	DFT - grubość warstwy		60-80 μ/warstwę		40-60 μ/warstwę		30-40 μ				
	Suche do szlifowania w 15°C w 20°C w 40°C w 60°C		<b>1010R</b> 12-16 godz. 8-12 godz. 40 min. 30 min.	<b>125S</b> 16-24 godz. 10-16 godz. 45 min. 30 min.	<b>1010R</b> 4-6 godz. 3 godz. 30 min. 25 min.	<b>125S</b> 5-8 godz. 4 godz. 30 min. 25 min.	Nie stosuje się.				
	Suszenie promiennikiem podczerwieni*	Odległość Poł mocy Pełna moc	80 cm 5 min. 15-20 min.		* Przewodnik dla promienników krótkich/średnich fal.			Nie stosuje się.			

Dane te odnoszą się tylko do materiałów opisanych powyżej i nie mogą być stosowane w przypadku kombinacji z innymi materiałami lub w innych procesach. Nie mogą być traktowane jako gwarancja czy specyfikacja jakości i nie ponosimy żadnej odpowiedzialności, jeśli chodzi o ich stosowanie.











Data wejścia w życie 14 września 2007

# 1040R

## 2-SKŁADNIKOWY UNIWERSALNY SZARY PODKŁAD

### PRZYGOTOWANIE PRODUKTU (c.d)

	Proporcje mieszania	W wersji maxi wypełniacz			W wersji podkład nawierzchniowy do szlifowania			
		Objętość	Waga		Objętość	Waga		
	1040R 256S 1025R 1030R	5 1 - -	100 13 - -		5 1 2 -	100 13 23 -		
	<b>LZO</b>	493 g/l			587 g/l			
	<b>Żywotność w 20°C</b>	45 min.			1 godz. 30 min.			
	<b>Lepkość nakładania w 20°C</b>	<b>DIN 4</b> <b>FORD 4</b> <b>AFNOR 4</b>	- - -		16-18 s 16-18 s 18-20 s			
	<b>Oprzrządowanie</b>	<b>Pistolety konwencjonalne</b> Górny zbiornik Dolny zbiornik Pompa	<b>Dysza</b> 1,8-2,0 mm - 1,1-1,4 mm	<b>Odległość</b> 20-25 cm 20-25 cm 20-25 cm	<b>Ciśnienie</b> 3-4 barów 3-4 barów 3-4 barów	<b>Dysza</b> 1,4-1,6 mm 1,6-1,8 mm 1,0-1,2 mm	<b>Odległość</b> 20-25 cm 20-25 cm 20-25 cm	<b>Ciśnienie</b> 3-4 barów 3-4 barów 3-4 barów
		<b>Pistolety niskociśnieniowe (HVLPH/TE)</b> Górny zbiornik Dolny zbiornik Pompa	1,6-2,0 mm - 1,1-1,4 mm	15 cm 15 cm 15 cm	Zgodnie z zaleceniami dostawcy	1,4-1,6 mm 1,6-1,8 mm 1,0-1,2 mm	15 cm 15 cm 15 cm	Zgodnie z zaleceniami dostawcy
	<b>Ilość warstw</b>		1-3			1-2		
	<b>Przerwa między warstwami</b>		Między warstwami do uzyskania matu. 30 min. przed wypalaniem.			Między warstwami do uzyskania matu. 10 min. przed wypalaniem.		
	<b>DFT - grubość warstwy</b>		60-80 μ/warstwę			40-60 μ/warstwę		
	<b>Suche do szlifowania w 15°C w 20°C w 40°C w 60°C</b>		12-16 godz. 8-12 godz. 40 min. 30 min.			4-6 godz. 3 godz. 30 min. 25 min.		
	<b>Suszenie promiennikiem podczerwieni*</b>	Odległość Poł mocy Pełna moc	80 cm 5 min. 15-20 min.			* Przewodnik dla promienników krótkich/średnich fal.		

Dane te odnoszą się tylko do materiałów opisanych powyżej i nie mogą być stosowane w przypadku kombinacji z innymi materiałami lub w innych procesach. Nie mogą być traktowane jako gwarancja czy specyfikacja jakości i nie ponosimy żadnej odpowiedzialności, jeśli chodzi o ich stosowanie.



Data wejścia w życie 14 września 2007

# 1040R

## 2-SKŁADNIKOWY UNIWERSALNY SZARY PODKŁAD

### ZALECANE STOSOWANIE

#### Przygotowanie powierzchni

##### Oryginalne i utwardzone lakiery naprawcze

1. Wyczyścić powierzchnię wodą z mydłem. Wypłukać i wysuszyć.
2. Odtłuścić właściwym zmywaczem wstępnym DuPont Refinish. Wytrzeć do sucha czystą szmatką.
3. Wszlifować powierzchnię:
  - a. przed nałożeniem w wersji maxi wypełniacz: mechanicznie: P80 - P120, na mokro: P150 - P240;
  - b. przed nałożeniem w wersji podkładu nawierzchniowego do szlifowania: mechanicznie: P220 - P280, na mokro: P360 - P500;
  - c. przed nałożeniem w wersji podkładu nawierzchniowego bez szlifowania: mechanicznie: P220 - P320, na mokro: P360 - P600.
4. Usunąć wszelkie pozostałości po szlifowaniu, przedmuchać sprężonym, wolnym od oleju powietrzem.
5. Odtłuścić właściwym zmywaczem końcowym/odtłuszczaczem DuPont Refinish. Wytrzeć do sucha czystą szmatką.

W przypadku przeszlifowania do gołej blachy należy postępować zgodnie z zaleceniami poniżej.

- Nałożyć 5717S, wypłukać wodą i wysuszyć.  
Nie zalecamy 5717S w przypadku, kiedy konieczne jest nałożenie szpachli poliestrowej.
- Odtłuścić właściwym zmywaczem końcowym/odtłuszczaczem DuPont Refinish. Wytrzeć do sucha czystą szmatką.
- Nałożyć 1 warstwę podkładu wytrawiającego DuPont Refinish lub podkładu epoksydowego DuPont Refinish.

##### Goła blacha (stal, stal galwaniczna, aluminium lub powierzchnia pokryta aluminium)

1. Wyczyścić powierzchnię zmywaczem wstępnym DuPont Refinish przeznaczonym do gołej blachy. Wytrzeć do sucha czystą szmatką.
2. Wszlifować i usunąć wszystkie ślady rdzy i korozji.
3. Usunąć wszelkie pozostałości po szlifowaniu, przedmuchać sprężonym, wolnym od oleju powietrzem.
4. Odtłuścić właściwym zmywaczem końcowym/odtłuszczaczem DuPont Refinish. Wytrzeć do sucha czystą szmatką.
5. Nałożyć 1 warstwę podkładu wytrawiającego DuPont Refinish lub podkładu epoksydowego DuPont Refinish.

#### Wybór sposobu nakładania

##### Maxi wypełniacz

W celu odizolowania szpachli poliestrowej, w celu wypełnienia małych rys po szlifowaniu lub miejsc przeszlifowanych.

##### Podkład nawierzchniowy do szlifowania

Do zaprawy, elementu i malowania całościowego.

##### Podkład nawierzchniowy bez szlifowania

W celu skrócenia czasu szlifowania i zwiększenia wydajności kabiny.

#### Mycie oprzyrządowania

Stosować właściwy zmywacz rozcieńczalnikowy do pistoletów DuPont Refinish.



Data wejścia w życie 14 września 2007

# 1040R

## 2-SKŁADNIKOWY UNIWERSALNY SZARY PODKŁAD

### ZALECANE STOSOWANIE (c.d)

#### Uwagi

- Nie stosować utwardzonego 1040R po upływie czasu żywotności i nie dodawać rozpuszczalnika w celu zmniejszenia lepkości.
- Jeśli 1040R jest nakładany na akrylowy lakier termoplastyczny, cały element lub cały samochód musi być poddany obróbce. Naprawa punktowa lub przeszlifowanie podkładu nawierzchniowego może spowodować plamy na lakierze lub podnoszenie się lakieru podczas nakładania bazy.
- Nie przekraczać zalecanej grubości warstwy, aby uniknąć defektów warstwy wierzchniej, niedostatecznego utwardzenia i słabej przyczepności.
- Stosować zalecane proporcje mieszania, odpowiedni czas suszenia, ciśnienie nakładania i grubość warstwy w celu uniknięcia efektu podnoszenia się podkładu i „szlichcenia się” papieru.
- Materiał utwardzony nie powinien być ponownie wlewany do oryginalnej puszkki z materiałem nieutwardzonym.
- Zamykać szczelnie puszkę z utwardzaczem natychmiast po użyciu, ponieważ produkt zareaguje z wilgotnym powietrzem i wodą i utraci swe właściwości utwardzające.
- Przy systemach dla elastycznych tworzyw sztucznych zapoznać się z odnośnymi Danymi Technicznymi.
- Informacje na temat miarek dostępne w Danym Technicznym.
- Materiał musi być przechowywany w temperaturze pokojowej (18-25°C) przed użyciem.

#### Dane o produkcji

Lepkość w opakowaniu:	3500-4500 cp	
Teoretyczne krycie:	Maxi wypełniacz	5,5-7,3 m <sup>2</sup> /l przy zalecanej grubości warstwy (DFT) - gotowego do użycia
	Podkład nawierzchniowy do szlifowania	5,2-7,8 m <sup>2</sup> /l przy zalecanej grubości warstwy (DFT) - gotowego do użycia
	Podkład nawierzchniowy bez szlifowania	7,8-10,3 m <sup>2</sup> /l przy zalecanej grubości warstwy (DFT) - gotowego do użycia

Produkty	Opakowania (l)	Okres przechowywania w 20°C (w latach)	Ciężar właściwy (kg/l)
1040R	4	2	1,476
1010R	1 - 5	2	0,991
125S	0,5 - 1 - 5	2	0,959
256S	1 - 5	2	0,995
1025R	1 - 5	2	0,871
1030R	1 - 5	2	0,895

#### Bezpieczeństwo

Zapoznać się z Kartami Charakterystyki przed zastosowaniem produktu. Przestrzegać wskazówek zamieszczonych na etykietkach puszek.



Data wejścia w życie 14 września 2007

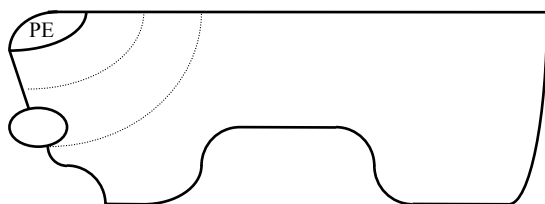
# 1040R

## 2-SKŁADNIKOWY UNIWERSALNY SZARY PODKŁAD

### SPOSOBY NAPRAWY

#### Metoda przygotowania przy zaprawce

P280 P320 P360



1. Przeszlifować, wykończyć P280.
2. Nałożyć szpachlę poliestrową DuPont Refinish i wyszlifować P280.
3. Wyszlifować powierzchnię wokół zaprawki P320 i wykończyć papierem P360 powłokę oryginalnego lakieru.
4. Nałożyć 1 warstwę podkładu wytrawiającego DuPont Refinish lub podkładu epoksydowego DuPont Refinish na szpachlę poliestrową w celu odizolowania podłoża i pozostawić do uzyskania matu.
5. Nałożyć 1-szą warstwę podkładu nawierzchniowego na całą przygotowaną powierzchnię. Pozostawić do uzyskania matu.  
Nałożyć 2-gą warstwę podkładu nawierzchniowego, pozostając w obrębie pierwszej warstwy. Pozostawić do uzyskania matu.