



Data wejścia w życie 1 lipca 2011

1051R / 1057R

HIGH PRODUCTIVE SURFACER

Opis

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

- a. maxi wypełniacz;
- b. podkład nawierzchniowy do szlifowania.

Kolor: biały i czarny.

Skład na bazie specjalnego czynnego akrylu wodorotlenowego.

Produkty

1051R	Wysoko produktywny podkład nawierzchniowy - biały
1057R	Wysoko produktywny podkład nawierzchniowy - ciemnoszary
1010R	Szybki utwardzacz
125S	Standardowy utwardzacz
256S	Szybki utwardzacz
XK203	Szybki utwardzacz o niskiej emisji
XK205	Utwardzacz o niskiej emisji
AR7305	Utwardzacz High Performance
1025R	Wysoko stężony rozpuszczalnik do podkładu
XB155	Standardowy rozpuszczalnik

Właściwości

- Łatwy do nakładania, dobrze rozlewający się.
- Bardzo łatwy do szlifowania nawet po 1 godzinie suszenia.
- Doskonałe wypełnienie.
- Część systemu ValueShade®.
- Może być pokryty wszystkimi warstwami wierzchnimi DuPont Refinish.
- Zgodny z LZO, dostosowany do dyrektywy 2004/42/UE.

Podłoża

- Oryginalne lub utwardzone lakiery naprawcze.
- Warstwy „e”.
- Wyszlifowane szpachle poliestrowe DuPont Refinish.
- Podkłady wytrawiające DuPont Refinish.
- Podkłady epoksydowe DuPont Refinish.



Data wejścia w życie 1 lipca 2011

1051R / 1057R

HIGH PRODUCTIVE SURFACER

PRZYGOTOWANIE PRODUKTU

	Proporcje mieszania ValueShade®	ValueShade® 1 ValueShade® 2 ValueShade® 3 ValueShade® 4 ValueShade® 5 ValueShade® 6 ValueShade® 7	1051R			1057R		
			100			0		
	Proporcje mieszania	1051R/1057R 1010R lub 125S 1025R	maxi wypełniacz;			Podkład nawierzchniowy do szlifowania		
			Objętość	Waga	Objętość	Waga	Objętość	Waga
			4	100	4	100		
			1	18	1	18		
			0,5	8	1	16		
	LZO		520 g/l			540 g/l		
	Żywotność w 20°C		45 min.			1 godziny		
	Lepkość nakładania 3w 20°C	DIN 4 FORD 4 AFNOR 4	21-23 s 22-24 s 24-26 s					
	Oprzyrządowanie	Pistolety konwencjonalne	Dysza	Odległość	Ciśnienie	Dysza	Odległość	Ciśnienie
			Górny zbiornik	1,4-1,8 mm	20-25 cm	3-4 barów	1,4-1,6 mm	20-25 cm
		Dolny zbiornik	-	20-25 cm	3-4 barów	1,6-1,8 mm	20-25 cm	3-4 barów
		Pompa	1,1-1,4 mm	20-25 cm	3-4 barów	1,0-1,2 mm	20-25 cm	3-4 barów
		Pistolety niskociśnieniowe (HVLP/HTE)						
		Górny zbiornik	1,4-1,8 mm	15 cm	Zgodnie z zaleceniami dostawcy	1,4-1,6 mm	15 cm	Zgodnie z zaleceniami dostawcy
		Dolny zbiornik	-	15 cm		1,6-1,8 mm	15 cm	
		Pompa	1,1-1,4 mm	15 cm		1,0-1,2 mm	15 cm	
	Ilość warstw		1-3					
	Przerwa między warstwami		Między warstwami do uzyskania matu. 30 min. przed wypalaniem.			Między warstwami do uzyskania matu. 10 min. przed wypalaniem.		
	DFT - grubość warstwy		60-80 µ/warstwę			40-60 µ/warstwę		
	Suche do szlifowania	w 15°C w 20°C w 40°C w 60°C	2-4 godz. 1 godz. 1 min. - 30 godz. 40 min. 30 min.			2 godz. 1 godz. 30 min. 25 min.		
	Suszenie promiennikiem podczerwieni*	Odległość Poł mocy	30 - 50 cm 10 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 1 lipca 2011

1051R / 1057R

HIGH PRODUCTIVE SURFACER

PRZYGOTOWANIE PRODUKTU

 Proporcje mieszania ValueShade®		1051R		1057R	
	ValueShade® 1	100		0	
	ValueShade® 2	93		7	
	ValueShade® 3	83		17	
	ValueShade® 4	65		35	
	ValueShade® 5	35		65	
	ValueShade® 6	10		90	
	ValueShade® 7	0		100	
Proporcje mieszania	Podkład nawierzchniowy do szlifowania				
		Objętość	Waga	Objętość	Waga
	1051R/1057R	5	100	7	100
	256S	1	14	-	-
	XK203/XK205/AR7305	-	-	1<	11
XB383	1,5	18	2,5	22	
LZO	540 g/l				
 Żywotność w 20°C	1 godz.				
 Lepkość nakładania w 20°C	DIN 4 FORD 4 AFNOR 4	20-22 s 21-23 s 23-25 s	20-23 s 21-24 s 23-26 s		
 Oprzyrządowanie			Dysza	Odległość	Ciśnienie
	Pistolety konwencjonalne				
	Górny zbiornik		1,4-1,6 mm	20-25 cm	3-4 barów
	Dolny zbiornik		1,6-1,8 mm	20-25 cm	3-4 barów
	Pompa		1,0-1,2 mm	20-25 cm	3-4 barów
	Pistolety niskociśnieniowe (HVLP/HTE)				
Górny zbiornik		1,4-1,6 mm	15 cm	Zgodnie z zaleceniami dostawcy	
Dolny zbiornik		1,6-1,8 mm	15 cm		
Pompa		1,0-1,2 mm	15 cm		
 Ilość warstw	1-3				
 Przerwa między warstwami	Między warstwami do uzyskania matu. 10 min. przed wypalaniem.				
 DFT - grubość warstwy	40-60 μ/warstwę				
 Suche do szlifowania	w 15°C	2 godz.			
	w 20°C	1 godz.			
	w 40°C	30 min.			
	w 60°C	25 min.			
 Suszenie promiennikiem podczerwieni*	Odległość	30 - 50 cm		* Przewodnik dla promienników krótkich/średnich fal.	
	Poł mocy	10 min.			
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 1 lipca 2011

1051R / 1057R

HIGH PRODUCTIVE SURFACER

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. Wyrzeć do sucha czystą szmatką.
3. Wyszlifować 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.
4. Usunąć wszelkie pozostałości po szlifowaniu, przedmuchać sprężonym, wolnym od oleju powietrzem.
5. Odtłuścić właściwym zmywaczem końcowym/odtłuszczaczem DuPont Refinish. Wyrzeć 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. Wyrzeć 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. Wyrzeć do sucha czystą szmatką.
2. Wyszlifować 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. Wyrzeć 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 zaprawki, elementu i malowania całościowego.

Mycie oprzyrządowania

Stosować właściwy zmywacz rozcieńczalnikowy do pistoletów DuPont Refinish.



Data wejścia w życie 1 lipca 2011

1051R / 1057R

HIGH PRODUCTIVE SURFACER

ZALECANE STOSOWANIE (c.d)

Uwagi

- Nie stosować utwardzonego 1051R/1057R po upływie czasu żywotności i nie dodawać rozpuszczalnika w celu zmniejszenia lepkości.
- Jeśli 1051R/1057R 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 „szlichenia się” papieru.
- Materiał utwardzony nie powinien być ponownie wlewany do oryginalnej puszkii z materiałem nieutwardzonym.
- Zamykać szczelnie puszkę z utwardzaczem natychmiast po użyciu, ponieważ produkt zareaguje z wilgotnym powietrzem i wodą i utraci swe właściwości utwardzające.
- Użycie utwardzaczy o wysokiej wydajności będzie miało pozytywny wpływ na przyczepność oraz odporność na uderzenia kamieni całego zastosowanego systemu lakierniczego.
- Przy systemach dla elastycznych tworzyw sztucznych, zapoznać się z odnośnymi Danymi Technicznymi.
- Informacje na temat miarek dostępne w Danymi Technicznych.
- Materiał musi być przechowywany w temperaturze pokojowej (18-25°C) przed użyciem.

Dane o produkcie

Lepkość w opakowaniu: 6000-9000 cp (przy 20 rpm)
 Teoretyczne krycie: maxi wypełniacz; 7,6 - 8,2 m²/l przy 50 μ grubości warstwy (DFT)
 Podkład nawierzchniowy do szlifowania 7,0 - 7,7 m²/l przy 50 μ grubości warstwy (DFT)
 Dyrektywa 2004/42/UE: 2004/42/IIB(c) (540)540: Wartość graniczna określona przez Unię Europejską dla tego produktu (produkt kategorii: IIB(c)) w formie gotowej do użycia to maksymalnie 540 g/l LZO. Zawartość LZO tego produktu w formie gotowej do użycia to maksymalnie 540 g/l.

Produkty	Opakowania (l)	Okres przechowywania w 20°C (w latach)	Ciężar właściwy (kg/l)
1051R	3,5	2	1,427
1057R	3,5	2	1,412
1010R	1	3	0,991
125S	1 - 5	3	0,959
256S	1 - 5	3	0,995
XK203	1 - 5	3	1,060
XK205	1 - 5	3	1,059
AR7305	1	1	1,083
1025R	1 - 5	4	0,871
XB383	1 - 5	4	0,847



Data wejścia w życie 1 lipca 2011

1051R / 1057R

HIGH PRODUCTIVE SURFACER

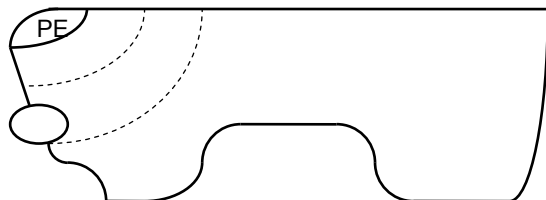
Bezpieczeństwo

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

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.

Prawa autorskie © 2011 DuPont. Wszystkie prawa zastrzeżone. Logo owal DuPont, DuPont™, The miracles of science™ i wszystkie produkty oznaczone ® lub ™ są zarejestrowanymi znakami lub znakami towarowymi firmy E. I. du Pont de Nemours and Company lub jej filii.