



Data wejścia w życie 15 listopada 2012

LE2001 / LE2004 / LE2007

PODKŁAD PLUS O NISKIEJ EMISJI

Opis

2-składnikowy podkład nawierzchniowy o niskiej emisji nakładany za pomocą 2 óch sposobów:

- podkład nawierzchniowy do szlifowania;
- podkład nawierzchniowy bez szlifowania.

Kolor: biały, średnio szary, czarny.

Skład na bazie specjalnego czynnego akrylu wodorotlenowego.

Produkty

LE2001	Podkład Plus o niskiej emisji - biały
LE2004	Podkład Plus o niskiej emisji - średnio szary
LE2007	Podkład Plus o niskiej emisji - czarny
256S	Szybki utwardzacz
AK260	Wysoko stężony utwardzacz
XK203	Szybki utwardzacz o niskiej emisji
XK205	Utwardzacz o niskiej emisji
XK206	Wolny utwardzacz o niskiej emisji
AR7305	Utwardzacz High erformance
AR7306	Utwardzacz High Performance Wolny
XB383	Rozpuszczalnik standardowy
XB387	Rozpuszczalnik do wysokich temperatur
LE2031	Zamienny rozpuszczalnik bez szlifowania (do Centari [®])
LE2032	Zamienny rozpuszczalnik bez szlifowania (do Cromax [®])
LE2035	Zamienny rozpuszczalnik bez szlifowania - duża powierzchnia

Właściwości

- Bardzo wysoko stężony - technologia o niskim LZO: lepsze wypełnienie, ta sama grubość warstwy przy mniejszej ilości warstw, co oznacza mniejsze zużycie materiałowe.
- Mniejsza zawartość rozcieńczalnika niż w 2-składnikowych podkładach nawierzchniowy wysoko stężonych.
- Doskonały zarówno przy szlifowaniu na mokro jak i mechanicznie.
- Wyjątkowa przyczepność do warstwy wierzchniej.
- 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 15 listopada 2012

LE2001 / LE2004 / LE2007

PODKŁAD PLUS O NISKIEJ EMISJI

PRZYGOTOWANIE PRODUKTU

 Proporcje mieszania ValueShade®	ValueShade® 1	LE2001		LE2004		LE2007		
	ValueShade® 2	100	-	-	-	-	-	
Proporcje mieszania	ValueShade® 3	67	33	67	-	-	-	
	ValueShade® 4	33	67	100	-	-	-	
	ValueShade® 5	-	-	67	-	33	-	
	ValueShade® 6	-	-	33	-	67	-	
	ValueShade® 7	-	-	-	-	100	-	
	Podkład nawierzchniowy do szlifowania	Zaprawka	Standard		Podkład nawierzchniowy bez szlifowania			
			Objętość Waga	Objętość Waga	Objętość Waga		Objętość Waga	
	LE2001/LE2004/LE2007	4	100	5	100	3	100	100
	256S	1	16	-	-	-	-	-
	AK260	-	-	1	13	1	22	22
XB383/XB387	0 - 0,2	0 - 3	0 - 0,25	0 - 3	-	-	-	
LE2031/LE2032/LE2035 (1)	-	-	-	-	2	40	40	
LZO		500 g/l				540 g/l		
 Żywotność w 20°C		2 godz. 30 min. - 3 godz.		2-3 godz.		2-3 godz.		
 Lepkość nakładania w 20°C	DIN 4 FORD 4 AFNOR 4	20-24 s 22-26 s 25-30 s		20-24 s 22-26 s 25-30 s		14-16 s 14-16 s 16-18 s		
 Oprządkowanie	Pistolety konwencjonalne Górny zbiornik Dolny zbiornik Pompa	Dysza	Odległość	Ciśnienie	Dysza	Odległość	Ciśnienie	
		1,4-1,8 mm	20-25 cm	3-4 barów	1,4-1,6 mm	20-25 cm	3-4 barów	
Pistolety niskociśnieniowe (HVLPH/TE) Górny zbiornik Dolny zbiornik Pompa	1,6-2,0 mm	20-25 cm	3-4 barów	1,6-1,8 mm	20-25 cm	3-4 barów		
	1,0-1,2 mm	20-25 cm	3-4 barów	1,0-1,2 mm	20-25 cm	3-4 barów		
 Ilość warstw		1-3			1			
		Przerwa między warstwami				15 min. (do maksymalnie 8 godz.) przed powtórny nałożeniem. Wyjątek: Centari® 600**/Centari® 6000**: 15-45 min. Wodorozcieńczalne lakiery bazowe DuPont Refinish 30 min. - 8 godz.		
 DFT - grubość warstwy		45-65 µ/warstwę				30-40 µ		
 Suche do szlifowania	w 15°C w 20°C w 40°C w 60°C	256S	AK260	Nie stosuje się.				
		6-8 godz.	8 godz.					
 Suszenie promiennikiem podczerwieni*	Odległość Poł mocy Pełna moc	80 cm	* Przewodnik dla promienników krótkich/średnich fal.		Nie stosuje się.			
		5 min.						
		15-20 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.

(1) Zapoznać się z uwagami.

** Produkt nie dostosowany do dyrektywy 2004/42/UE.



Data wejścia w życie 15 listopada 2012

LE2001 / LE2004 / LE2007

PODKŁAD PLUS O NISKIEJ EMISJI

PRZYGOTOWANIE PRODUKTU (c.d)

	Proporcje mieszania ValueShade® ValueShade® 1 ValueShade® 2 ValueShade® 3 ValueShade® 4 ValueShade® 5 ValueShade® 6 ValueShade® 7	LE2001 100 67 33 - - - -		LE2004 - 33 67 100 67 33 -		LE2007 - - - - 33 67 100					
	Proporcje mieszania LE2001/LE2004/LE2007 XK203 XK205/AR7305 XK206/AR7306 XB383/XB387 LE2031/LE2032/LE2035 (1)	Podkład nawierzchniowy do szlifowania Zapravka Standard Duża powierzchnia				Podkład nawierzchniowy bez szlifowania Standard Duża powierzchnia					
		O.	W.	O.	W.	O.	W.	O.	W.		
		7	100	7	100	7	100	4	100	4	100
		1	10	-	-	-	-	-	-	-	-
		-	-	1	10	-	-	-1	18	-	-
		-	-	-	-	1	10	-	-	1	18
		0,5-1	4-8	0,5-1	4-8	0,5-1	4-8	-	-	-	-
		-	-	-	-	-	-	3	45	3	45
LZO		500 g/l				540 g/l					
	Żywotność w 20°C XK203 XK205/AR7305 XK206/AR7306	1 godz. 30 min. 2 godz. 30 min.		- - 3-4 godz.		1 godz. 30 min. - 2 godz. 30 min. 2-3 godz.					
	Lepkość nakładania w 20°C DIN 4 FORD 4 AFNOR 4	20-25 s 22-27 s 25-31 s		20-25 s 22-27 s 25-31 s		14-16 s 14-16 s 16-18 s					
	Oprzyrządowanie Pistolety konwencjonalne Górny zbiornik Dolny zbiornik Pompa Pistolety niskociśnieniowe (HVLV/HTE) Górny zbiornik Dolny zbiornik Pompa	Dysza 1,4-1,8 mm 1,6-2,0 mm 1,0-1,2 mm	Odległość 20-25 cm 20-25 cm 20-25 cm	Ciśnienie 3-4 barów 3-4 barów 3-4 barów	Dysza 1,4-1,6 mm 1,6-1,8 mm 1,0-1,2 mm	Odległość 20-25 cm 20-25 cm 20-25 cm	Ciśnienie 3-4 barów 3-4 barów 3-4 barów				
Ilość warstw		1-3				1					
Przerwa między warstwami		Między warstwami do uzyskania matu. 5 min. przed wypalaniem.				15 min. (do maksymalnie 8 godz.) przed powtórnym nałożeniem. Wyjątek: Centari® 600**/Centari® 6000**: 15-45 min. Wodorozcieńczalne lakiery bazowe DuPont Refinish 30 min. - 8 godz.					
DFT - grubość warstwy		45-65 µ/warstwę				30-40 µ					
	Suche do szlifowania w 15°C w 20°C w 40°C w 60°C	XK203 5-6 godz. 2-3 godz. 30 min. 20 min.	XK205/AR7305 6-8 godz. 3-4 godz. 30 min. 20 min.	XK206/AR7306 8 godz. 4 godz. 40 min. 30 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.

(1) Zapoznać się z uwagami.

** Produkt nie dostosowany do dyrektywy 2004/42/UE.



Data wejścia w życie 15 listopada 2012

LE2001 / LE2004 / LE2007

PODKŁAD PLUS O NISKIEJ EMISJI

ZALECANE STOSOWANIE

Przygotowanie powierzchni

Oryginalne i utwardzone lakiery naprawcze

1. Wyczyścić powierzchnię wodą z mydłem. Wyplukać i wysuszyć.
2. Odtłuścić właściwym zmywaczem wstępnym DuPont Refinish. Wyrzeć do sucha czystą szmatką.
3. Wyszlifować powierzchnię:
 - a. przed nałożeniem w wersji podkładu nawierzchniowego do szlifowania: mechanicznie: P220 - P280, na mokro: P360 - P500;
 - b. przed nałożeniem w wersji podkładu nawierzchniowego bez szlifowania: mechanicznie: P220 - P320, na mokro: P600.
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, wyplukać 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

Podkład nawierzchniowy do szlifowania

Do zaprawki, 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 15 listopada 2012

LE2001 / LE2004 / LE2007

PODKŁAD PLUS O NISKIEJ EMISJI

ZALECANE STOSOWANIE (c.d)

Uwagi

- Nie stosować utwardzonego LE2001/LE2004/LE2007 po upływie czasu żywotności i nie dodawać rozpuszczalnika w celu zmniejszenia lepkości.
- 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 puszkę z materiałem nieutwardzonym.
- Zamykać szczelnie puszkę z utwardzaczem natychmiast po użyciu, ponieważ produkt zareaguje z wilgotnym powietrzem i wodą i utraci swe właściwości utwardzające.
- Przekształtnik bez szlifowania LE2031 (do Centari®) zapewnia uzyskanie optymalnych rezultatów przy stosowaniu LE2001/LE2004/LE2007 jako podkładów nawierzchniowych w wersji bez szlifowania w systemach rozpuszczalnikowych DuPont Refinish. Nie zalecany do bazowych lakierów wodnych DuPont Refinish.
- Przekształtnik bez szlifowania LE2032 (do Cromax®) zapewnia uzyskanie optymalnych rezultatów przy stosowaniu LE2001/LE2004/LE2007 jako podkładów nawierzchniowych w wersji bez szlifowania w systemach wodorozcieńczalnych DuPont Refinish i systemach zgodnych z LZO DuPont Refinish.
- Przekształtnik bez szlifowania LE2035 do dużych powierzchni zapewnia uzyskanie optymalnych rezultatów przy stosowaniu LE2001/LE2004/LE2007 jako podkładów nawierzchniowych w wersji bez szlifowania, zarówno w systemach wodorozcieńczalnych jak i rozpuszczalnikowych DuPont Refinish. Czas oczekiwania przed nałożeniem warstwy wierzchniej musi być dostosowany do lokalnych warunków podczas aplikacji.
- 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 Danym Technicznym.
- Materiał musi być przechowywany w temperaturze pokojowej (18-25°C) przed użyciem.

Dane o produkcie

Lepkość w opakowaniu:	2500-3000 cp
Teoretyczne krycie:	Podkład nawierzchniowy do szlifowania: 4,9-7,3 m ² /l przy zalecanej grubości warstwy (DFT) - gotowego do użycia
	Podkład nawierzchniowy bez szlifowania: 10-13,3 m ² /l przy zalecanej grubości warstwy (DFT) - gotowego do użycia
Dyrektywa 2004/42/UE:	2004/42/IB(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.

Bezpieczeństwo

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



Data wejścia w życie 15 listopada 2012

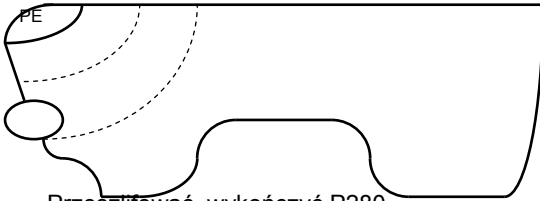
LE2001 / LE2004 / LE2007

PODKŁAD PLUS O NISKIEJ EMISJI

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 © 2012 DuPont. Wszelkie 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.