



Gælder fra 5 oktober 2011

P702 / P706

HIGH SOLIDS FILLER

Beskrivelse

2 komponent Low Emission slibesanding
Kulør: råhvid, mørkegrå.
Sammensætning baseret på special funktionel hydroxy-acryl.

Produkter

P702	High Solids Filler - råhvid
P706	High Solids Filler - mørkegrå
ET645	Activator HS Fast (hurtig aktivator med højt tørstofindhold)
ET650	Activator HS (aktivator med højt tørstofindhold)
ET655	Activator HS Slow (langsom aktivator med højt tørstofindhold)
ET745	Thinner Fast (hurtig fortynder)
ET750	Thinner (fortynder)
ET755	Thinner Slow (langsom fortynder)

Egenskaber

- Meget højt tørstofindhold (high solids), lavt udslip af flygtige, organiske opløsningsmidler (VOC): bedre fyldning og samme tørfilmtykkelse med færre lag og dermed lavere forbrug.
- Fremragende tørslib- og vandslibningsegenskaber.
- Fortrinlig vedhæftning af toplakken.
- Kan lakeres med alle Imron® Fleet Line toplakker.
- Overholder VOC-loven, i overensstemmelse med EU direktivet 2004/42/EC.

Underlag

- Originale lakker eller hærdede reparationslakker.
- E-coats.
- Afsleben DuPont Refinish polyester-spartelmasse.
- Imron® Fleet Line wash primere.
- Imron® Fleet Line epoxy primere.

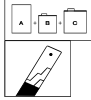









Gælder fra 5 oktober 2011

P702 / P706

HIGH SOLIDS FILLER

TEKNISK INFORMATION

	Blandingsforhold ValueShade®		P702		P706		
		ValueShade® 2	100		0		
	ValueShade® 3	85		15			
	ValueShade® 4	65		35			
	ValueShade® 5	30		70			
	ValueShade® 6	0		100			
Blandingsforhold (1)		Hurtig		Standard		Langsom	
		Rumfang	Vægt	Rumfang	Vægt	Rumfang	Vægt
	P702/P706	7	100	7	100	7	100
	ET645	1	10	-	-	-	-
	ET650	-	-	1	10	-	-
	ET655	-	-	-	-	1	10
	ET745	0,5-1	4-8	-	-	-	-
	ET750	-	-	0,5-1	4-8	-	-
	ET755	-	-	-	-	0,5-1	4-8
VOC		486-507 g/liter					
	Pot life ved 20°C	ET645	1 time - 1 time 30 min.		-		
		ET650	-		1 time 30 min. - 2 timer		
		ET655					3-4 timer
	Sprøjteviskositet ved 20°C	DIN 4	20-25 sek.		20-25 sek.		20-25 sek.
		FORD 4	22-27 sek.		22-27 sek.		22-27 sek.
		AFNOR 4	25-31 sek.		25-31 sek.		25-31 sek.
	Sprøjteudstyr		Dyse		Afstand		Tryk
		Konventionelle pistoler					
		Overkoppistol	1,4-1,8 mm		20-25 cm		3-4 bar
		Sugefødning	1,6-2,0 mm		20-25 cm		3-4 bar
		Trykfødning	1,0-1,2 mm		20-25 cm		3-4 bar
		HVLP/HTE					
Overkoppistol	1,4-1,6 mm		15 cm		Ifølge leverandørens specifikationer		
Sugefødning	1,6-2,0 mm		15 cm				
Trykfødning	1,0-1,2 mm		15 cm				
	Antal lag		1-3				
	Afluftningstid		Mellem lagene indtil overfladen er mat. 10-15 min. før ovntørring.				
	Tørfilm-tykkelse		60-80 µ/lag				
	Slibetør ved 20°C ved 60°C		ET645		ET650		ET655
			3-4 timer 20 min.		3-4 timer 20-30 min.		4-6 timer 30-40 min.
	Tørring med infrarød*	Afstand Halv styrke i: Fuld styrke i:	80 cm 5 min. 15-20 min.	* Vejledende for tørreudstyr med infrarøde stråler (kort-/mellembølge).			



Gælder fra 5 oktober 2011

P702 / P706

HIGH SOLIDS FILLER

ANBEFALET ANVENDELSE

Overfladebehandling

Originale lakker og hærdede reparationslakker

1. Vask overfladen med vand og sæbe. Skyl og tør.
2. Affedt med den rigtige DuPont Refinish forberedende afrenser. Tør af med en ren klud.
3. Slib overfladen:
før anvendelsen af sanding surfacer: mekanisk med P220 - P280, vandslib med P360 - P500;
4. Fjern alle spor af slibestøv, ved at blæse emnet over med oliefri trykluft.
5. Affedt med den rigtige DuPont Refinish afsluttende rens/affedtningsmiddel. Tør af med en ren klud.

Gennemslibninger helt ned til metallet, bør behandles på flg. måde.

- Påfør 5717S, skyl med rigeligt vand og tør.
5717S kan dog ikke anbefales, hvis der skal bruges polyester-spartelmasse.
- Affedt med den rigtige DuPont Refinish afsluttende rens/affedtningsmiddel. Tør af med en ren klud.
- Påfør 1 lag Imron® Fleet Line wash primer eller Imron® Fleet Line epoxy primer.

Bart metal (stål, galvaniseret stål, aluminium eller overfladebehandlet aluminium)

1. Rens overfladen med en DuPont Refinish forberedende afrenser til bart metal. Tør af med en ren klud.
2. Afslib og fjern al rust og korrosion.
3. Fjern alle spor af slibestøv, ved at blæse emnet over med oliefri trykluft.
4. Affedt med den rigtige DuPont Refinish afsluttende rens/affedtningsmiddel. Tør af med en ren klud.
5. Påfør 1 lag Imron® Fleet Line wash primer eller Imron® Fleet Line epoxy primer.

Valg af påføringsmetode

Sanding surfacer

Til pletreparation, del- og hellakering.

Rengøring af værktøj

Brug den rigtige DuPont Refinish pistolrens med opløsningsmiddel.



Gælder fra 5 oktober 2011

P702 / P706

HIGH SOLIDS FILLER

ANBEFALET ANVENDELSE (fortsat)

Bemærk

- Aktiveret P702/P706 må ikke anvendes ud over pot life eller fortyndes yderligere for at sænke viskositeten.
- Den anbefalede lagtykkelse må IKKE overskrides, da man ellers risikerer lakfejl, dårlig gennemhærdning og ringe vedhæftning.
- Overhold foreskrifterne for blandingsforhold, tørretid, sprøjtetryk og tørfilmtykkelse, da der ellers er risiko for forringede slibeegenskaber og opfyldning af sandpapiret.
- Aktiveret materiale må ikke sammenblandes med ikke-aktiveret materiale.
- Luk emballagen tæt med aktivator, straks efter brug, da produktet går i forbindelse med luftfugtighed og vand, hvorved det mister hærningseffekten.
- Ang. fleksible systemer henvises til særskilt teknisk datablad.
- Ang. målepind oplysning henvises til særskilt teknisk datablad.
- Produktet skal have rumtemperatur (18-25°C), før det anvendes.

Produktdata

Viskositet i emballage: 2500-3000 cp
Teoretisk rækkeevne: 6,1-7 m²/liter ved anbefalet tørfilmtykkelse, sprøjteklar
EU direktiv 2004/42/IIB(c) (540)540: EU's grænseværdi for dette produkt (produkt kategori: IIB(c)) i sprøjteklar form, er maksimum 540 g/liter af VOC-tallet.
2004/42/EC: VOC-indholdet for dette produkt i sprøjteklar form, er maksimum 515 g/liter.

Produkt	Emballage (liter)	Lagerholdbarhed ved 20°C (år)	Massefylde (kg/liter)
P702	3,5	2	1,571
P706	3,5	2	1,504
ET645	1 - 5	3	1,062
ET650	5	3	1,076
ET655	5	3	1,081
ET745	5	5	0,823
ET750	5	5	0,905
ET755	5	5	0,918

Sikkerhed

Læs det arbejdshygiejniske datablad for produktet, før det anvendes. Overhold sikkerhedsreglerne, som står på emballagen.



Gælder fra 5 oktober 2011

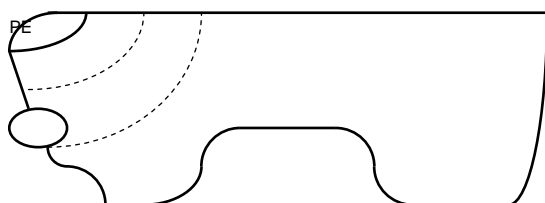
P702 / P706

HIGH SOLIDS FILLER

REPARATIONSSYSTEMER

Klargøring til pletreparationer

P280 P320 P360



1. Slib i bund og afslut med P280.
2. Fyld reparationsområdet op med DuPont Refinish polyester-spartelmasse og slib med P280.
3. Afslib overgangene med P320 og slut af med at slibe original lakken med P360.
4. Påfør 1 lag Imron® Fleet Line wash primer eller Imron® Fleet Line epoxy primer over polyester-spartelmassen for at isolere underlaget. Lad det aflufte, til overfladen er blevet mat.
5. Påfør 1. lag surfacer på hele det forbehandlede område. Lad det aflufte, til overfladen er fuldstændig mat.
Påfør 2. lag surfacer, men ikke længere ud end 1. lag. Lad laget tørre, indtil det er blevet mat.

Copyright © 2011 DuPont. Alle rettigheder forbeholdt. DuPont Oval Logo, DuPont™, mirakler science™ og alle produkter markeret med ® eller ™ er registrerede varemærker eller varemærker af firmaet E. I du Pont de Nemours eller et af dets datterselskaber.