

**PODKŁAD AKRYLOWY 4:1  
S-5000**

Podkład akrylowy dwuskładnikowy o bardzo dobrym wypełnieniu. Produkt o podwyższonej twardości, doskonale przyczepny dostali, dobrze szlifowalny i łatwy w obróbce. Nie wykazuje tendencji do żółknięcia w czasie eksploatacji. Idealne podłoże gwarantujące doskonały wygląd powłok nawierzchniowych.

**PRODUKT DO UŻYTKU PROFESJONALNEGO!****KOLOR PRODUKTU**

- ✓ Grafitowy.
- ✓ Jasny szary.
- ✓ Ciemny szary.
- ✓ Czarny.

**ZALECANE STOSOWANIE**

- ✓ Wszechstronne zastosowanie w przemyśle motoryzacyjnym.
- ✓ Naprawy lakiernicze.
- ✓ Wyrównywanie podłoża.
- ✓ Wypełnianie podłoża w celu osiągnięcia gładkości przed nałożeniem warstwy nawierzchniowej.

**WŁASNOŚCI TECHNICZNE**

✓ Gęstość (ok.):	1,5 kg/dm <sup>3</sup>
✓ Zalecana grubość pojedynczej powłoki:	60 μm
✓ Zalecana grubość pojedynczej warstwy	95 μm
✓ Przydatność mieszaniny składników do stosowania w 20°C	1 h
✓ Czas utwardzenia powłoki w 20°C	3 h
✓ Czas utwardzenia powłoki w 60°C	30 min.
✓ Zużycie teoretyczne dla powłoki o grubości 60 μm	0,09 dm <sup>3</sup> /m <sup>2</sup>
✓ Zawartość substancji nietłotnych (ok.)	65 % obj./mieszaniny
✓ Zalecana liczba warstw	2-3

**PODŁOŻE**

- ✓ Stare powłoki lakierowe łącznie z farbami termoplastycznymi.
- ✓ Poliestrowe szpachlówki.
- ✓ Stal.
- ✓ Stal nierdzewna.
- ✓ Stal ocynkowana.
- ✓ Aluminium.

**PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI**

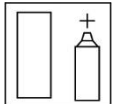
- ✓ Powierzchnia powinna być odtłuszczona – pozbawiona zanieczyszczeń, wolna od oleju, smaru, pyłu, luźno związanej z podłożem starej powłoki malarskiej, zgorzeliny walcowniczej, rdzy i obcych zanieczyszczeń.
- ✓ Powłoka przeszlifowana papierem ściernym 120-220, wolna od tłuszczu, kurzu, korozji; sucha.
- ✓ Powierzchnia stali sucha, pozbawiona zanieczyszczeń, odtłuszczona, oczyszczona do stopnia czystości co najmniej Sa2 (obróbka strumieniowa) dla powierzchni zewnętrznych. Powierzchnie zewnętrzne można oczyścić do stopnia czystości co najmniej St3 (czyszczenie ręczne lub z wykorzystaniem narzędzi z napędem mechanicznym wg PN-ISO 12944-4).
- ✓ Stare powłoki lakierowe odtłuścić i przeszlifować na sucho papierem P220-P360.
- ✓ Powierzchnie aluminiowe, ocynkowane zagruntować Podkładem Reaktywnym WASH PRIMER firmy RANAL.

**KARTA TECHNICZNA**

**UWAGA!** Do odtłuszczenia powierzchni należy zastosować zmywacz do usuwania silikonu RANAL oraz ściereczek antystatycznych RANAL.  
Powierzchnia przygotowana do malowania powinna być sucha, pozbawiona soli, tłuszczu, kurzu i innych zanieczyszczeń.

**WARUNKI PODCZAS MALOWANIA I UTWARDZANIA POWŁOKI**

- ✓ Minimalna temperatura podłoża to 5°C oraz co najmniej 3°C wyższa od temperatury punktu rosy.
- ✓ Wilgotność względna powietrza do 90%
- ✓ Sprawna wentylacja.

**PROPORCJE**

Podkład: 4 części wagowych  
Utwardzacz: 1 części wagowych  
Rozcieńczalnik: 15-25%

**UWAGA!** Zalecamy rozcieńczalnik do podkładów i baz firmy RANAL.

**ZASADY POSTĘPOWANIA**

Składniki starannie wymieszać, zachowując proporcje.  
Po dokładnym wymieszaniu i rozcieńczeniu do lepkości natryskowej nanosić za pomocą pistoletu lakierniczego.

Nałożyć 2-3 mokre warstwy o grubości 60 µm na każdą warstwę, pozostawiając czas na odparowanie 5-10 min. po każdej warstwie. Czas odparowania zależy od temperatury i grubości warstwy. Po 10 min. od położenia ostatniej warstwy powłoka może być utwardzana w podwyższonej temperaturze.

**UWAGA!** Nie stosować w temperaturze poniżej 10°C.

**METODA APLIKACJI WYROBU**

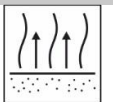
Natrysk bezpowietrzny, pędzel, natrysk powietrzny:

Średnica dyszy 1,8 – 2,5 mm  
Ciśnienie natryskowe 2,5 – 3,5 atm

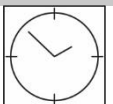
Podkład gruntujący: dodatek 15% rozpuszczalnika 8002 – lepkość DIN 4	35 – 40 s
Zawartość organicznych części lotnych (dla mieszanki gotowej do natrysku)	VOC = 510 g/l
Podkład wypełniający: dodatek 20% rozpuszczalnika 8002 – lepkość DIN 4	22 – 26 s
Zawartość organicznych części lotnych (dla mieszanki gotowej do natrysku)	VOC = 540 g/l

**CZAS PRZYDATNOŚCI DO NANOSZENIA OD MOMENTU WYMIESZANIA Z UTWARDZACZEM**

1 godzina w temperaturze 20°C.

**CZAS ODPAROWANIA**

5 – 10 min.

**CZAS SCHNIĘCIA**

3 godziny w temperaturze 20°C.

**KARTA TECHNICZNA****SZLIFOWANIE**

Szlifowanie na sucho mechaniczne: P360 – P500  
Szlifowanie na sucho ręcznie: P400 – P500



Szlifowanie na mokro mechaniczne: P600 – P1000  
Szlifowanie na mokro ręcznie: P800 – P1000

**NASTĘPNE WYMAŁOWANIA**

Lakiery akrylowe.

Lakiery poliuretanowe jedno- i wielowarstwowe.

**ZAWARTOŚĆ LOTNYCH ZWIĄZKÓW ORGANICZNYCH**

VOC II/B/b= 540 g/l

VOC = 510-540 g/l (zależne od rozcieńczenia)

**CZYSZCZENIE SPRZĘTU**

Rekomendacja: NITRO RANAL lub Rozcieńczalnik do wyrobów akrylowych RANAL.

**WARUNKI PRZECHOWYWANIA**

Termin przydatności w fabrycznie zamkniętym opakowaniu przy temperaturze 20°C wynosi:

- ✓ 24 miesiące dla podkładu,
- ✓ 12 miesięcy dla utwardzacza.

Przechowywać w ciemnym i suchym miejscu z dala od źródeł ognia i ciepła.

**PRZEPISY BHP**

Zgodnie z Kartą Charakterystyki Substancji Niebezpiecznej dla danego wyrobu.

**OPAKOWANIE**

NR ARTYKUŁU	RODZAJ	POJEMNOŚĆ (KG)	OPAKOWANIE ZBIORCZE (SZT.)	OPAKOWANIE ZBIORCZE (KG)

Podane informacje są oparte na starannych laboratoryjnych badaniach i długoletnim doświadczeniu. Mocna pozycja na rynku nie zwalnia nas ze stałej kontroli jakości naszych wyrobów. Zastrzegamy jednak, że nie odpowiadamy za efekty końcowe przy nieprawidłowym ich użyciu.