
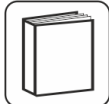




INFORMACJA TECHNICZNA

PRODUKT PRZEZNACZONY WYŁĄCZNIE DO UŻYTKU PROFESJONALNEGO

MULTI DTM 4:1 MULTIFUNKCYJNY PODKŁAD AKRYLOWY	
PRODUKTY MULTI DTM 4:1 – Multifunkcyjny Podkład Akrylowy. Utwardzacz 1:4 do Podkładu MULTI DTM 4:1. Rozcieńczalnik do systemów akrylowych.	
OPIS PRODUKTU Wysokiej jakości 2-komponentowy multifunkcyjny podkład akrylowy z dodatkiem środków antykorozyjnych przeznaczony do napraw samochodowych. Dzięki zastosowaniu zaawansowanej technologii i wysokiej klasy składników MULTI DTM posiada bardzo szerokie spektrum zastosowania. Świetnie sprawdza się zarówno jako podkład wypełniający, jak i grunt izolacyjny. Może być aplikowany bezpośrednio na metal, stanowiąc doskonałe zabezpieczenie przed korozją dla miejsc przeszlifowanych do gołej stali. Bardzo dobrze izoluje trudne podłoża i miejsca szpachlowane od powłok lakierowych, zabezpieczając je przed efektem tzw. mapowania. Dodatkową zaletą podkładu jest możliwość aplikacji techniką „mokro na mokro”, bez konieczności szlifowania. Podkład występuje w 3 kolorach: szarym, białym i czarnym. Zmieszanie dostępnych kolorów w odpowiednich proporcjach pozwala na uzyskanie 2 dodatkowych kolorów, co umożliwi pracę w pełnym systemie szarości widmowych i dobór rekomendowanego koloru podkładu dla docelowego koloru bazy. Zalety: <ul style="list-style-type: none"> • Doskonałe zabezpieczenie antykorozyjne stali. • Silna przyczepność do różnego rodzaju podłoży. • Bardzo dobre właściwości izolacyjne i wypełniające. • Bardzo krótki czas utwardzania. • Możliwość aplikacji techniką „mokro na mokro”. • Praca w systemie szarości widmowych. 	KOLOR: biały, szary, czarny STOPIEŃ POŁYSKU: mat

LOTNE ZWIĄZKI ORGANICZNE	
VOC dla mieszanki (wersja gruntująca) = 539 [g/l] dla rozcieńczenia 4+1+20% Produkt ten w wersji wypełniającej oraz gruntującej spełnia wymagania dyrektywy Unii Europejskiej (2004/42/EC/II B), która dla tej kategorii produktów (C) przewiduje wartość VOC na poziomie 540 g/l. Wymagania dyrektywy nie są spełnione dla wersji mokro na mokro.	
PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA	
Podkład można aplikować bezpośrednio na: <ul style="list-style-type: none"> • Stal i aluminium po zmatowaniu i odtłuszczeniu. • Stal ocynkowana, galwanizowana, po zmatowaniu i odtłuszczeniu. • Przeszlifowane laminaty poliestrowo-szklane (GFK/GRP). • Szpachłówki poliestrowe. • Podkłady epoksydowe. • Podkłady reaktywne. • Stare powłoki w dobrym stanie po zmatowaniu i odtłuszczeniu. 	Dobre przygotowanie powierzchni jest konieczne do osiągnięcia najlepszych rezultatów naprawy. Polecamy papier ścierny o następującej gradacji: <ul style="list-style-type: none"> • Szlifowanie ręczne na sucho (P280-P400), na mokro (P400-P800). • Szlifowanie maszynowe na sucho: (P240-P400)

PROCES APLIKACJI																		
	ZASTOSOWANIE Do napraw samochodowych. Jako podkład do szlifowania (w wersji wypełniającej lub gruntującej) oraz do aplikacji tzw. techniką mokro na mokro.		LICZBA WARSTW I PARAMETRY DLA PISTOLETU															
	PROPORCJE MIESZANIA <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th></th> <th>wg objętości</th> <th>wg wagi</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Podkład</td> <td>4</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>Utwardzacz</td> <td>1</td> <td>17,4</td> </tr> </tbody> </table> Rozcieńczalnik: <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tbody> <tr> <td>Wersja wypełniająca</td> <td>5÷10%</td> </tr> <tr> <td>Wersja gruntująca</td> <td>15÷20%</td> </tr> <tr> <td>Wersja mokro na mokro</td> <td>25÷30%</td> </tr> </tbody> </table> Wymieszać dokładnie aż do uzyskania jednolitej konsystencji.		wg objętości	wg wagi	Podkład	4	100	Utwardzacz	1	17,4	Wersja wypełniająca	5÷10%	Wersja gruntująca	15÷20%	Wersja mokro na mokro	25÷30%		Opcja do szlifowania: 1÷2 warstwy <ul style="list-style-type: none"> • wersja wypełniająca - ok 80 µm dla pojedynczej suchej warstwy. • wersja gruntująca - ok. 50 µm dla pojedynczej suchej warstwy. Parametry pistoletu: RP Dysza: 1,6÷2,0 mm; Ciśnienie na wejściu: 2,0÷2,2 bar. HVLP Dysza: 1,5÷1,7 mm; Ciśnienie wlotowe: 2,0 bar. Wersja mokro na mokro: 1,5 warstwy. Około 30µm dla pojedynczej suchej warstwy. Parametry pistoletu: RP Dysza: 1,2÷1,4 mm; Ciśnienie na wejściu: 2,0-2,2 bar. HVLP Dysza: 1,3÷1,5 mm; Ciśnienie wlotowe: 2,0 bar.
	wg objętości	wg wagi																
Podkład	4	100																
Utwardzacz	1	17,4																
Wersja wypełniająca	5÷10%																	
Wersja gruntująca	15÷20%																	
Wersja mokro na mokro	25÷30%																	



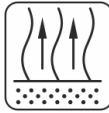

	LEPKOŚĆ NATRYSKOWA Wersja wypełniająca (przy rozcieńczeniu 5÷10%): 40÷30 sekund w 20°C DIN4 Wersji gruntująca (przy rozcieńczeniu 15÷20%): 25÷20 sekund w 20°C DIN4 Wersji mokro na mokro (przy rozcieńczeniu 25÷30%): 19÷17 sekund w 20°C DIN4		CZAS UTWARDZANIA Czas utwardzania w temperaturze 20°C: <ul style="list-style-type: none"> Podkład w wersji gruntującej (50÷100 µm): gotowy do szlifowania po 1,5÷2,5 h. Podkład w wersji wypełniającej (80÷160 µm): gotowy do szlifowania po 2÷3 h.
	CZAS ŻYCIA MIESZANKI Wersja wypełniająca: około 15 minut w 20°C. Wersji gruntująca: około 15 minut w 20°C. Wersji mokro na mokro: około 20 minut w 20°C.		Czas utwardzania w temperaturze obiektu 60°C <ul style="list-style-type: none"> Podkład w wersji gruntującej (50÷100 µm): gotowy do szlifowania po wygrzewaniu przez 15÷20 minut i schłodzeniu powłoki (około 1h). Podkład w wersji wypełniającej (80÷160 µm) gotowy do szlifowania po wygrzewaniu przez 20÷30 minut i schłodzeniu powłoki (około 1h).
	CZAS ODPAROWANIA Pomiędzy warstwami: 5÷10 minut Przed lakierowaniem systemem rozcieńczalnikowym: około 20 minut Przed lakierowaniem systemem wodorozcieńczalnym: około 30 minut Czas odparowania zależy od temperatury i grubości warstwy.		SUSZENIE PROMIENNIKIEM IR Podkład w wersji gruntującej (50÷100 µm): 6÷8 minut fal krótkich. Podkład w wersji wypełniającej (80÷160 µm): 8÷10 minut fal krótkich. Nie przekraczać temperatury 60°C. Stosować według zaleceń producenta sprzętu. Odczekać około 10 minut przed rozpoczęciem suszenia promiennikiem.
	SZLIFOWANIE NA SUCHO Szlifowanie maszynowe: P360÷P500. Szlifowanie ręczne: P320÷P500. Wersja podkładu mokro na mokro nie wymaga szlifowania!		SZLIFOWANIE NA MOKRO Szlifowanie maszynowe: P600÷P1000. Szlifowanie ręczne: P800÷P1000. Wersja podkładu mokro na mokro nie wymaga szlifowania!

TABELA KOLORÓW			
KOLOR	ODCIEŃ SZAROŚCI	PROPORCJE MIESZANIA % wagowo	REKOMENDOWANY KOLOR BAZY
	RAL 9003	100 % biały	pomarańczowy, biały, żółty
	RAL 7040	100% szary	czerwony (odcienie czerwieni)
	RAL 7045	13 : 87 (czarny : szary)	jasnoszary , jasnozielony, jasnoniebieski, ciemnoczerwony
	RAL 7015	64,3 : 35,7 (czarny : szary)	szary, niebieski, ciemnozielony
	RAL 9004	100% czarny	Czarne

W celu uzyskania koloru RAL 7015 i 7045 należy zmieszać podkład czarny z szarym w poniższych proporcjach objętościowych					
RAL 7045	100 ml	250 ml	500 ml	750 ml	1000 ml
CZARNY	13 ml	33 ml	67 ml	100 ml	134 ml
SZARY	87 ml	217 ml	433 ml	650 ml	866 ml

RAL 7015	100 ml	250 ml	500 ml	750 ml	1000 ml
CZARNY	65 ml	162 ml	325 ml	487 ml	649 ml
SZARY	35 ml	88 ml	175 ml	263 ml	351 ml

W celu uzyskania koloru RAL 7015 i 7045 należy zmieszać podkład czarny z szarym w poniższych proporcjach wagowych					
RAL 7045	141 g (100 ml)	353 g (250 ml)	706 g (500 ml)	1059 g (750 ml)	1413 g (1000 ml)
CZARNY	18 g	46 g	92 g	138 g	184 g
SZARY	123 g	307 g	614 g	921 g	1229 g

RAL 7015	140 g (100 ml)	348 g (250 ml)	697 g (500 ml)	1045 g (750 ml)	1393 g (1000 ml)
CZARNY	90 g	224 g	448 g	672 g	896 g
SZARY	50 g	124 g	249 g	373 g	497 g

DALSZE PRACE

- Na 2-komponentowe podkłady akrylowe można bezpośrednio aplikować: A także:
- 2-komponentowe lakiery nawierzchniowe.
 - 2-komponentowe szpachlówki poliestrowe.
 - 1-komponentowe lakiery bazowe.
 - 2-komponentowe podkłady akrylowe.

UWAGI OGÓLNE

- Nie przekraczać zalecanych ilości utwardzacza!
- Najlepsze rezultaty osiągnie się lakierując w temperaturze pokojowej. Temperatura otoczenia i temperatura produktu aplikowanego powinny być zbliżone.
- Podczas pracy z produktami 2-komponentowymi zaleca się używać sprzętu ochrony osobistej. Chronić oczy i drogi oddechowe.
- Pomieszczenia powinny być dobrze wentylowane.
- Narzędzia powinny być myte bezpośrednio po aplikacji.

Uwaga: W celu zachowania bezpieczeństwa należy zawsze postępować zgodnie z instrukcjami zawartymi w karcie MSDS produktu.

MAGAZYNOWANIE

Składniki produktu należy przechowywać w temperaturze od 15 do 25°C, w szczelnie zamkniętych opakowaniach, w pomieszczeniach suchych i chłodnych, z dala od źródeł ognia. Nie narażać na bezpośrednie działanie promieni słonecznych.

Uwaga:

1. Zamykać pojemniki natychmiast po użyciu produktu.
2. Chronić utwardzacz przed mrozem i wilgocią!

OKRES GWARANCJI

- | | |
|---|---------------------------------|
| Podkład Akrylowy MULTI DTM 4:1 | – 12 miesięcy od daty produkcji |
| Utwardzacz 1:4 do Podkładu Akrylowego MULTI DTM | – 12 miesięcy od daty produkcji |

PRODUKTY	NR ART
Podkład Akrylowy MULTI DTM 4:1	(0,8l + 0,2l): 14700; 14701; 14702 (3,6l): 14696; 14697; 14698
Utwardzacz 1:4 do Podkładu Akrylowego MULTI DTM	14699 (0,9l)
Rozcieńczalnik do systemów akrylowych	300002258; 300002260 (1l; 5l)
Rozcieńczalnik do systemów akrylowych slow	14712 (5l)
Rozcieńczalnik do systemów akrylowych fast	14713 (5l)

OGRANICZENIE ODPOWIEDZIALNOŚCI

Informacje zawarte w TDS są aktualne i poprawne w dniu wydania danej informacji.

Ponieważ firma TROTON nie może kontrolować ani przewidywać warunków, w których produkt może być używany, każdy użytkownik powinien przejrzeć informacje w konkretnym kontekście planowanego użycia. W maksymalnym zakresie dozwolonym przez obowiązujące prawo firma TROTON nie ponosi odpowiedzialności za szkody jakiegokolwiek rodzaju wynikające z wykorzystania lub polegania na informacjach zawartych w niniejszym TDS.

Biorąc pod uwagę różnorodność czynników, które mogą wpływać na użytkowanie i stosowanie produktu firmy TROTON, z których niektóre są wyłącznie w zasięgu wiedzy i kontroli użytkownika, istotne jest, aby użytkownik ocenił produkt firmy TROTON, aby określić, czy produkt nadaje się do określonego celu i czy produkt jest odpowiedni do sposobu użytkowania przez użytkownika.

W żadnym wypadku firma TROTON nie ponosi odpowiedzialności wobec użytkownika ani osób trzecich za jakiegokolwiek szkody pośrednie, wtórne, przypadkowe, specjalne lub karne, w tym za utratę zysków wynikających z korzystania z produktów wytwarzanych przez firmę TROTON i / lub usługi firmy TROTON.

Wszystkie informacje opierają się na skrupulatnych badaniach laboratoryjnych i długoletnim doświadczeniu. Ugruntowana pozycja na rynku nie zwalnia nas z ciągłej kontroli jakości naszych produktów. Jednak nie ponosimy odpowiedzialności za końcowe efekty przy niewłaściwym przechowywaniu lub użytkowaniu naszych wyrobów oraz za pracę niezgodną ze sztuką dobrego rzemiosła.

TROTON Sp. z o.o.
Ząbrowo, Poland.