

Шпатлевка по пластику

ОПИСАНИЕ

MASTICPLAST - эластичная двухкомпонентная шпатлевка на основе полиэфиров с высокими наполнительными свойствами, созданная специально для ремонта пластмассовых деталей, можно использовать и как продукт для тонкой обработки при завершении шпаклевочных работ на высокоэластичных деталях. Благодаря своим адгезионным свойствам, и чрезвычайной легкостью в обработке она хорошо себя зарекомендовала на авторемонтных предприятиях занимающихся ремонтом и восстановлением пластмассовых деталей.

ФИЗИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Состав: Ненасыщенные полиэферы
 Цвет: Темно-серый
 Удельный вес: 1,7 кг/л при 20°C
 VOC: 50г/л

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРОДУКТЫ

Отвердитель РВО

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО НАНЕСЕНИЮ

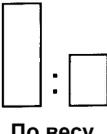
Шпатлевка может наноситься на такие пластики как: PP/EPDM, ABS, PA, PUR, PC а также на жесткие пластики такие как: полиэстер (SMC and UP-GFK).
 Не наносите на термопластичные покрытия и Wash-праймеры.

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

- 1 - Определить тип поверхности.
- 2 – Процесс обработки:

Процесс		Жесткий пластик	Мягкий пластик
	DA93	✓	✓
	P150	✓	
	P180		✓
	DA93	✓	✓

1 – Смешивание и нанесение

Температура	Пропорции смешивания	Жизнеспособность смеси (минут)	Время сушки
	 По весу		
10°C	100:2-3	9'	45'
20°C		6'	30'
30°C		4'	20'

2 – Шлифование

		 Орбитальная шлифмашинка
начало		P180
конец		P240

ЗАМЕЧАНИЯ

Не добавляйте больше отвердителя, чем определено техническим условием.

Тщательно перемешайте.

Изолируйте перед нанесением финишного покрытия.

Полиэфирные шпатлевки не затвердевают при температуре ниже +5°C.

ЧИСТКА ОБОРУДОВАНИЯ

Очистите шпатель с помощью нитро растворителя до затвердевания шпатлевки.

БЕЗОПАСНОСТЬ

Смотрите инструкцию на банке. Для получения дополнительной информации обратитесь к листу безопасности SDS 002/EN.

ХРАНЕНИЕ

Хранить продукт в проветриваемом помещении, избегать попадания прямых солнечных лучей. Хранить при температурах от +5°C до +30°C.

ГАРАНТИЯ

В закрытой упаковке один год с даты изготовления.

Рекомендация:

Перед ремонтом элемента, прогрейте его при температуре 60°C на протяжении одного часа, это позволит испарить добавку в пластике (преимущественно для пористого пластика) и улучшить адгезию. И в дальнейшем при инфракрасной сушке не появятся пузыри на поверхности.