

# UV Filler

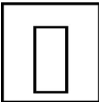







Podkłady wypełniające

20/01/2021

L2.04.03

## OPIS

UV Filler to jednokomponentowy podkład utwardzany promieniami UV przeznaczony do napraw małych powierzchni. Podkład wymaga tylko 5-minutowego suszenia światłem UV, co pozwala znacząco zredukować czas przeznaczony na proces przygotowawczy.

Proporcja mieszania		Gotowy do użycia	UV Filler
Pistolet		Dysza 1.2 – 1.4 mm	Ciśnienie robocze 1.7-2.2 bara na wlocie HVLP maks 0.6 – 0.7 bara na dyszy
Aplikacja		2 – 3 x 1 warstwa	
Czas odparowania		Między warstwami 2 minuty w 20°C	Przed suszeniem 5 minut w 20°C
Czas schnięcia		Lampa 400W HID 5 minut Stosować właściwą ochronę przed promieniowaniem UV	Lampa UV LED 5 minut
Szlifowanie		Końcowy etap szlifowania	P400-P500
Pokrywalny przez		Topcoat HS 420 2K Topcoat	Basecoat WB GT Basecoat SB
Ochrona		Stosować właściwe środki ochrony dróg oddechowych. AkzoNobel Vehicle Refinishes zaleca stosowanie masek zasilanych czystym sprężonym powietrzem.	

Przeczytaj wszystkie informacje zawarte w tej Dokumentacji Technicznej

# UV Filler

Podkłady wypełniające

20/01/2021

L2.04.03

## OPIS

UV Filler to jednokomponentowy podkład utwardzany promieniami UV przeznaczony do napraw małych powierzchni. Podkład wymaga tylko 5-minutowego suszenia światłem UV, co pozwala znacząco zredukować czas przeznaczony na proces przygotowawczy.

## PRODUKT I DODATKI

Produkt	UV Filler
---------	-----------

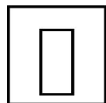
Podstawowe surowce	UV Filler	Żywice akrylowe
--------------------	-----------	-----------------

## SPOSÓB UŻYCIA

Podłoża	Istniejące wykończenia, łącznie z termoplastycznymi akrylowymi Stal Stal ocynkowana Aluminium 1K Multi Plastic Primer 2K Universal Plastic Primer Szpachłówki poliestrowe (W systemach, dla których wymagane są najwyższe standardy, zalecamy zastosowanie ścierek antykorozyjnych AutoPrep na metalowych podłożach przed nałożeniem UV Filler)
---------	--

Przygotowanie powierzchni	Oryginalne wykończenia: Przeszlifować papierem P180-P280 na sucho Stal: Przeszlifować papierem P180-P280 na sucho Szpachłówki poliestrowe: Przeszlifować papierem P180-P280 na sucho
---------------------------	--

Proporcja mieszania	Gotowy do użycia	UV Filler
---------------------	------------------	-----------



Przed użyciem UV Filler należy wstrząsać dokładnie przez 30 sekund

Lepkość natryskowa	15 – 16 s DIN Cup 4 w 20°C
--------------------	----------------------------

# UV Filler

Podkłady wypełniające

20/01/2021

L2.04.03

Dysza pistoletu  
natryskowego  
i ciśnienie robocze



Zasilanie:  
HVLP Grawitacyjne  
LVLP/HR Grawitacyjne

Dysza:  
1.2 – 1.4 mm  
1.2 – 1.4 mm

Ciśnienie robocze:  
0.7 bar (na dyszy)  
1.7 – 2.2 bar (na wlocie)

sprawdzić instrukcję pistoletu

## APLIKACJA

Aplikacja



Naćzyć jedną warstwę na całą przeszlifowaną powierzchnię. Następnie nałożyć drugą warstwę (a w razie potrzeby – trzecią) w obrębie poprzedniej warstwy. Pozostawić każdą warstwę do swobodnego odparowania, co wpłynie również na uzyskanie grubszej powłoki. Nie podsuwać strumieniem powietrza.

Czas odparowania między warstwami zależy od temperatury otoczenia, grubości nałożonej warstwy oraz przepływu powietrza.

Nie nakładać UV Filler w temperaturze poniżej 15°C. W niższej temperaturze rozpuszczalnik słabiej odparowuje i może spowodować utratę połysku w miarę upływu czasu.

Czyszczenie sprzętu

Użyć Multi Thinnera lub rozcieńczalnika nitrocelulozowego

Trwałość

Bez ograniczeń (w ramach okresu przechowywania produktu w zamkniętym pojemniku, z dala od bezpośredniego działania promieniowania UV).

Czas schnięcia



Ustawić lampę HID lub LED w odległości ok. 40 cm od powierzchni. Upewnić się, że naprawiana powierzchnia jest całkowicie wystawiona na działanie źródła światła UV.

	Czas do pełnej intensywności	Czas naświetlania
Lampa 400W HID	3 minuty	5 minut
Lampa UV LED	1 minuta	5 minut

Stosować jednostkę UV zgodnie z zaleceniami

### IRT UV SmartCure Handlamp

Rozmiar naprawy	Czas odparowania z UV	Czas naświetlania
Mała	3 – 8 sekund	10 – 30 sekund
Średnia	3 – 8 sekund	1 minuta
Połowa elementu	3 – 8 sekund	2 minuty

### Środki ochrony osobistej

W czasie naświetlania podkładu UV Filler konieczne jest używanie odpowiedniego wyposażenia zabezpieczającego przed promieniowaniem UV, zakrywającego całą skórę dłoni, ramion i twarzy. Należy nosić długie rękawy, rękawiczki i odpowiednią osłonę na całą twarz.

# UV Filler

Podkłady wypełniające

20/01/2021

L2.04.03

**Części z tworzyw sztucznych** UV Filler można nakładać na części z tworzyw sztucznych uprzednio pokryte 1K Multi Plastic Primer lub 2K Universal Plastic Primer.

**Grubość powłoki** 80 – 100 µm przy zalecanej aplikacji 2 warstw

**Teoretyczne zużycie materiału** Gotowa do użycia mieszanina przy grubości warstwy 1 mikrona: 525 m<sup>2</sup>/litr

Praktyczne zużycie materiału zależy od wielu czynników, takich jak: kształt obiektu, chropowatość podłoża, metoda nakładania oraz warunki pracy.

Zalecane gradacje papieru ściernego	Szlifowanie na sucho	Szlifowanie na mokro	Wstępne szlifowanie	Końcowe szlifowanie
			P320	P400-P500
			P600	P800-1000

Pokrywalny przez	Topcoat HS 420	2K Topcoat	Basecoat WB GT	Basecoat SB

**Przechowywanie** Należy unikać skrajnych różnic temperatur i dużej wilgotności

**Okres przechowywania** 1 rok w 20°C

**LZO** 2004/42/IIB(c)(540)400  
Limit według wymagań UE (kategoria produktu: IIB.c) w postaci gotowej do użycia to maks. 540 g/l LZO.  
Zawartość LZO dla tego produktu gotowego do użycia wynosi maksymalnie 400 g/l.

# UV Filler

Podkłady wypełniające

20/01/2021

L2.04.03

AkzoNobel Car Refinishes Polska Sp. z o.o.  
The Park Warsaw Budynek B1  
ul. Krakowiaków 48; 02-255 Warszawa

#### DO PROFESJONALNEGO UŻYTKU Z ODPOWIEDNIMI ŚRODKAMI OCHRONY OSOBISTEJ I WYPOSAŻENIEM BHP

**WAŻNA UWAGA** Informacje zawarte w niniejszej karcie charakterystyki nie są wyczerpujące na temat produktu, są zaś oparte na obecnym stanie naszej wiedzy oraz bieżących przepisach: każda osoba stosująca produkt do innych celów niż zalecane w karcie informacji technicznej, bez uprzedniego uzyskania naszej pisemnej zgody na jego inne niż zalecane użytkowanie stosuje go na własną odpowiedzialność i ryzyko. Użytkownik we wszystkich przypadkach jest odpowiedzialny za spełnienie wszystkich czynności, związanych z przestrzeganiem obowiązujących przepisów i postanowień. Należy zawsze przeczytać Kartę Charakterystyki i Kartę Informacji Technicznej dla danego produktu, jeśli taka jest dostępna. Niniejsze dane są zebrane i opracowane na podstawie stanu najlepszej naszej wiedzy (w tej Karcie lub innym dokumencie), ale nie stanowią one gwarancji właściwości produktu, ani specyfikacji jakościowej i nie mogą być podstawą do reklamacji. A zatem wykorzystanie podanych informacji, jak i stosowanie produktu nie jest kontrolowane przez producenta chyba, że istnieją pisemne umowy. W przeciwnym razie producent nie bierze na siebie jakiegokolwiek odpowiedzialności za stan produktu, jego stratę lub zniszczenie podczas jego użytkowania. Wszystkie produkty i specyfikacje techniczne są dostarczane zgodnie z zawartymi umowami i warunkami sprzedaży. Odbiorca zawsze powinien żądać kopii umowy i przejrzeć ją bardzo dokładnie. Informacje zawarte w Karcie Charakterystyki mogą podlegać modyfikacji w świetle zmian w przepisach, stanie wiedzy, doświadczeniu i ciągłej polityki rozwoju. Osoba stosująca produkt jest zobowiązana do wcześniejszego zweryfikowania tej Karty przed jego stosowaniem.

Wspomniane marki produktów w tej Karcie są znakami towarowymi zarejestrowanymi na rzecz AkzoNobel.

Siedziba firmy

AkzoNobel Car Refinishes B.V., PO Box 3 2170 BA Sassenheim, The Netherlands.

[www.lesonal.com](http://www.lesonal.com) [www.lesonal.pl](http://www.lesonal.pl)