



CP 388

Akrilni filer prajmer HS 5: 1

Ovaj proizvod je vrhunski filer prajmer.

Pruža sjajan teren za sve popularne premaze za automobile. Lako se brusi.

Može se koristiti na sirovim metalnim površinama i očvrslim premazanim površinama. Zbog kratkog vremena sušenja pogodan je i za manje popravke.

Zapunjavanje: ●●●●●
Fluidnost boje: ●●●●○
Čelik prijanjanje: ●●●●○
Plastika prijanjanje: ●●●●○
Brušenje: ●●●●●

Jedinica	Pakovanje		Dostupne boje
	Zbirno (kutija)		
750 ml + 150 ml (učvršćivač)	6 kom + 6 kom		
2,5 L	4 kom		
5 L	4 kom		

Priprema površine:

Čišćenje silikonskim sredstvom za uklanjanje;
Stari i hrapavi premaz; 2K akrilni i epoksidni prajmeri bazirani na PROFIX tehnologiji.
Lakiranje plastike.

Viskozitet na 20°C:

35-55 s DIN Cup 4 mm

Rok trajanja nakon otvaranja:

60 min

Preporučena veličina papirnog sita:

190 µm

Pokrivnost:

~7 m²/l

Debljina suvog premaza:

~120-130 µm

VOC:

2004/42/WE/IIIB(c)(540) 437

Brušenje:

Morko: P600-P1000. Suvo: P400-P500

Rok trajanja:

CP 388: 24 meseca (u originalnom neotvorenom pakovanju)
CP 216: 12 meseci (u originalnom neotvorenom pakovanju)

Tehnički list skladu sa smernicama za VOC. Proizvodi koje isporučuje naša kompanija podležu brojnim fabričkim testovima, tako da mogu zadovoljiti najviše zahteve. Međutim, budite svesni individualnih uslova skladištenja, pripreme i primene koji mogu uticati na efekat lakiranja. Garancija da se zadrži najviši kvalitet premaza je upotreba proizvoda samo sa proizvodima proizvođača i u skladu sa preporukama proizvođača. Proizvođač ne garantuje performanse i kompatibilnost proizvoda sa proizvodima koji nisu od proizvođača. Da bi se priznala garancija i sve reklamacije, korisnik treba da koristi tehnologije i tehnike za date proizvode - prema tehničkom listu i da izvrši prskanje uzorka pre finalnog nanošenja premaza.



100 jedinica CP 388 HS,

20 jedinica učvršćivača CP 216,

20-25 jedinica razređivača CP 040



Dva ili tri sloja.

Pištoli za farbanje*. Otvaranje mlaznica pneumatskom metodom:

1.7-1.9 mm.

Radni pritisak – Visok-pritisak: 4 bar*; HVLP: 2 bar*.

* Koristite opremu pod visokim pritiskom i HVLP. Pritisak prema preporuci proizvođača pištolja.



Pauza između slojeva (20°C, 65% H.R.): 5 min.



Vreme sušenja 20°C, 65% H.R.:
Bez prašine: 10 min
Spremno za brušenje: 3-4 h

Vreme sušenja 60°C, 65% H.R.:
Spremno za brušenje: 30 min

* Ispitivanja sa učvršćivačem CP 216.



Sušenje IR: ~20 min Spremno za brušenje