

Filler SSC MASTER 4:1

FIȘA TEHNICĂ

Page 1 / 2

Descrierea produsului

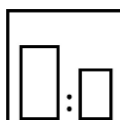
Sinto Filler Master are proprietăți foarte bune de umplere și este foarte ușor de șlefuit, având o aderență excelentă pe suprafețe din fier, oțel, aluminiu și substraturi galvanizate, fiind destinat utilizării în reparațiile auto. Este de asemenea potrivit pentru umplerea zonelor parțiale (spot repair), fără contracții sau urme vizibile la margini.

Putere de acoperire: 5-6 m²/l



Culoare

Gri



Raport de amestecare

Întăritor

În greutate (lac : întăritor)

În volum (lac: întăritor)

Întăritor pentru filler Master

4:1



Întăritor

integrală

Vopsire parțială



Pot life 20°C

1 oră



Diluant

15-20%



Vâscozitate

25-30 s

4 mm DIN

Cu aer/Fără aer

-



Metoda de aplicare

Metoda de aplicare

Pistol de pulverizare

HVLP

Presiune HVLP/

duză internă

Întăritor

Presiune (bar)

1,6-2,0 bar

1,6-2,0 bar

0.7

Duză (mm)

1.3-2,0 mm

1.3-2,0 mm

Nr straturi

2-4

2-4

Diluant

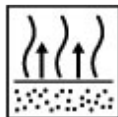
15-20%

15-20%

Filler SSC MASTER 4:1

FIȘA TEHNICĂ

Page 2 / 2



Timp de evaporare

Intre straturi
5-8 min

Inainte de a baga la cabina
10-15 min

Grosimea stratului uscat

60-200 μm



Timp de uscare

Temperatura de
aplicare

20°C

60°C

Uscare IR

Unde scurte

Unde medii

uscare la praf

Uscare la
atingere

Gata de
asamblare

Slefuire

1,5 ore

30 minute

Revopsire

8 minute

10-15 minute

Nota

Depozitare: Cel puțin 3 ani în recipientul original nedesfăcut.

VOC Regulation:

Valoare limită UE: Categoria B/c: 540 g/l

Acest produs conține max. 500 g/l.

Conditii de utilizare: Asigurați o ventilație adecvată de alimentare și evacuare a aerului. Temperatura de lucru trebuie să fie de cel puțin +10°C. Umiditatea maximă a aerului: 80%.

Instrucțiuni de folosire:

Nu aplicați pe substraturi termoplastice. Suprafața trebuie să fie curată, uscată și lipsită de grăsimi. Șlefuiți ușor suprafața. Îndepărtați straturile vechi de vopsea și grundurile pe care nu aderă corespunzător.

În cazul aplicării unei vopsea 1k:

– utilizați hârtie abrazivă P 400 pentru șlefuire uscată sau P 600 pentru șlefuire umedă.

În cazul aplicării unei vopsele 2k:

– se recomandă folosirea hârtiei abrazive P 500 / 600 pentru șlefuire uscată și P 800 / 1000 pentru șlefuire umedă.

Pregătirea substratului:

Toate substraturile trebuie curățate în prealabil cu **Degresant antisliliconic**.

Pentru substraturile zincate, se recomandă spălarea cu **agent de umectare pe bază de amoniac**.

Pretratare:

- **Aluminiu:** șlefuiți cu P 220
 - **Oțel:** șlefuiți cu P 120
- După șlefuire, curățați din nou temeinic cu Degresant antisliliconic.