

**PROFIX**

# CP 365

podkład akrylowy 2K HS 4:1 EXPRESS



Wypełnienie: ●●●●●○  
 Rozlewność: ●●●●●●  
 Przyczepność do stali: ●●●●●●  
 Przyczepność do tworzyw sztucznych: ●●●●○  
 Łatwość szlifowania: ●●●●●○

|             | Opakowanie        |                 |
|-------------|-------------------|-----------------|
| Jednostkowe | Zbiorcze (karton) | Dostępne kolory |
| 800 ml      | 3 szt             | ● ●             |
| 3,5 L       | 2 szt             |                 |

## Przygotowanie podłoża:

Może być nakładany na powierzchnię po szlifowaniu i odtłuszczeniu zmywaczem. Nadaje się na blachy surowe i stare utwardzone powłoki lakierowe

## Lepkość natryskowa:

22-30 s DIN Cup 4 mm

## Czas do zużycia:

30 min

## Zalecane rozmiary sitka lakierniczego:

190 µm (mokra na mokro 125 µm)

## Wydajność:

~7-9 m<sup>2</sup>/l

## Grubość powłoki suchej

~120-140 µm

## LZO/VOC:

Dz. U. 2007 r. Nr. 11, poz. 72 kat. B/3 (540)<540

## Szlifowanie:

Na mokro: P600-P1000. Na sucho: P400-P500

## Data minimalnej trwałości:

CP 365: 24 miesiące w oryginalnie zamkniętym opakowaniu  
 CP 297: 9 miesięcy w oryginalnie zamkniętym opakowaniu



**100 części obj. CP 365 HS,**  
**25 części obj. utwardzacza CP 297,**  
**20-25 części obj. rozcieńczalnika CP 040**  
**30-40 części obj. rozcieńczalnika w metodzie "mokra na mokro" CP 040**



Dwie warstwy. Pistolet natryskowy\*. Otwarcie dyszy w metodzie pneumatycznej: **1,7-1,9 mm.**

W metodzie "mokra na mokro" **1,2-1,4 mm.**

Ciśnienie robocze - wysokociśnieniowy: **3-4 bar\***; HVLP: **2 bar\***.

\* Zalecamy stosować ciśnienie zgodnie z wytycznymi producenta pistoletu.



Odparowanie pomiędzy warstwami w temp. 20°C, wilg. wzgl. 65%: **5 min.**



Czasy schnięcia w temperaturze 20°C, wilg. wzgl. 65%:

Pyłosuchość: **10 min**

Do szlifowania: **2 godz.**

Czasy schnięcia w temp. 60°C, wilg. wzgl. 65%:

Do szlifowania: **30 min**



Suszenie IR: **~15-20 min do szlifowania**

\* Próby przeprowadzono z utwardzaczem CP 297

Receptura wyrobu zgodna z wytycznymi VOC (Rozporządzenie Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 16 stycznia 2007 r. w sprawie ograniczenia LZO, Rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 20 grudnia 2005 r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji). Dostarczane przez naszą firmę produkty przechodzą wiele testów fabrycznych, dzięki czemu mogą sprostać najwyższym wymaganiom. Należy jednak pamiętać o indywidualnych warunkach składowania, przygotowania oraz aplikacji, które mogą mieć wpływ na efekt lakierowania. Gwarancją zachowania najwyższej jakości powłoki jest stosowanie produktu jedynie z produktami pochodzącymi od Producenta oraz zgodnie z zaleceniami Producenta. Producent nie gwarantuje zachowania parametrów oraz kompatybilności Produktów z produktami nie pochodzącymi od Producenta. Warunkiem uznania gwarancji oraz wszelkich roszczeń jest prawidłowe zastosowanie technologii i techniki korzystania z Produktów - zgodnie z kartą techniczną oraz wykonanie natrysku próbnego przed malowaniem docelowym.