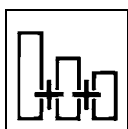
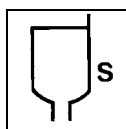


# ISO5 (TK500) ISOFAN HS TOPCOAT



1000 ml +  
500 ml +  
200-250 ml

Fazékid 20°C-on: 3 óra



18-22" DIN 4  
20°C-on



Ø 1,2-1,4 mm  
3,5-4,0 bar  
Rétegszám: 1+1



Levegőn szárítva 20°C-on  
Fogásbiztos: 5-6 óra  
Teljes száradás: 7 nap  
Forszírozott szárítás:  
60°C-on 30 perc

## Termékleírás

2:1-es akril HS fed festék magas esztétikai megjelenéssel.

## Felhasználás

Fed festék ipari járművekhez, kamionokhoz, buszokhoz, hűtőházakhoz, hajókhoz és általános ipari felhasználásra.

## Jellemzők

- § Kiváló esztétikai megjelenés és fényesség.
- § Könnyű alkalmazhatóság különösen nagy felületeken.
- § Biztonságos alkalmazhatóság.
- § Magas fény- és időjárásállóság.
- § Jó fedőképesség.
- § Nagy rugalmasság.
- § Jó polírozhatóság.

## Felületelőkészítés

A következő alapozóokra/füllerekre használható:

- § ISO1 (TK100) ISOFAN HS PRIMER "nedves-nedves" és "száraz-száraz" eljárásban P320-as csiszolópapírral.
- § ISO2 (TK200) ISOFAN HS SEALER "nedves-nedves" és "száraz-száraz" eljárásban P320-as csiszolópapírral.
- § ISO3 (TK300) ISOFAN HS FILLER
- § LS109 (29109) AGRIPUR PRIMER
- § LS107 (29107) EPOXYPRIMER
- § 04384 EPOFAN PRIMER R-EC

## Alkalmazás

Szórás

### Keverési arány

ISO5 ISOFAN HS TOPCOAT (TK500-as binderből)	1000 rész
TH 710 HS STANDARD HARDENER (normál) vagy	500 rész
TH 715 HS FAST HARDENER (gyors)	
00824 (lassú) – 00825 (normál) LECHSYS UNIVERSAL THINNERS	200 - 250 rész

### Tömegben és térfogatban

Fazékid 20°C-on: 3 óra TH 710 normál edzvel  
Szórási viszkozitás 20°C-on: 20 - 22" DIN 4  
Fúvóka átmérő: konvencionális 1,4 mm; HVLP 1,2 - 1,4 mm

Levegő nyomás: konvencionális 4,0 bar; HVLP 3,5 - 4,0 bar  
Rétegszám: 1+1  
Javasolt rétegvastagság: 40 - 50 µm  
Elmélezi kiadósság: 1 Kg felhasználásra kész állapotban= 7,0 - 8,5 m<sup>2</sup> / 50 µ  
VOC tartalom (átlagos) felhasználásra kész állapotban: ~ 500 g/l

---

### **Száradási idő**

#### **Levegőn szárítva 20°C-on:**

Porszáráz: 60 - 65 perc

Fogásbiztos: 5 - 6 óra

Teljes száradás: 7 nap

#### **Forszírozott szárítás:**

60°C-on 30 perc (30 perc szikkasztási idő után szobahőmérsékleten)

A teljes keménység a következő 3 - 4 napban következik be.

Téli időszakban javasolt a forszírozott szárítás.

---

### **Megfigyelések**

Télen, alacsony hőmérsékletnél és magas páratartalomnál (T < 15°C) vékony réteg felvitele esetén erősen csökkenhet a fényesség; ezt a jelenséget az első réteg felvitele után lehet megfigyelni, a szikkasztás után. Ebben az esetben folytassuk a második réteg felvitelével és szárítsuk 30 percig 60°C-on. A szárítás után a bevonat újra fényes és ragyogó lesz.

Télen adjon hozzá max 5%-ig 09167 SPEED-O-DRY ADDITIVE-ot, hogy felgyorsuljon a levegőn történő száradás.

**TECHNIKAI ADATLAPSZÁM: 0623-HU**  
**FELÜLVIZSGÁLVA: 2008/05**