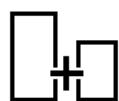


## S25093 PLASTER 5000 H.P.



1000 ml  
1000 ml



nakładanie  
szpachelką



0-2 cm



24 godz.  
w 20°C



P 80  
P 120

### Opis

#### Szpachla

Produkt epoksydowy 2K do nakładania nawet w grubej warstwie. Dzięki lekkim wypełniaczom szpachlowanie nie zwiększa ostatecznego ciężaru łodzi. Dobra przyczepność i elastyczność pozwala wyrównywać niedoskonałości na dużych powierzchniach wcześniej pokrytych gruntem epoksydowym Stoppani. Używany w sektorze jachtowym do prac pod i nad linią wodną. Produkt przeznaczony do łodzi stalowych, aluminiowych, z laminatów i ustabilizowanego drewna wcześniej odpowiednio zagruntowanych. Dzięki zbalansowanej lepkości części A i B łatwo się miesza i nakłada.

### Kolor

S25093 PLASTER 5000 H.P.....A żółty  
S25094 PLASTER 5000 H.P.....B niebieski

Produkt zmieszany ma kolor zielonkawy.

### Charakterystyka

- Łatwa w mieszaniu.
- Dobre zachowanie na pionowych powierzchniach.
- Niski ciężar właściwy.
- Dobra elastyczność.
- Dobrze się szlifuje.

Ciężar właściwy: 0,60 ± 0,05 g/ml  
Twardość Shore'a D > 47

### Przygotowanie powierzchni

#### Grunt epoksydowy Stoppani

Szlifować na sucho papierem P280-320

## Nakładanie

Szpachlą.

Unikać nakładania w temperaturach poniżej 10°C i powyżej 35°C.

W niskich temperaturach należy unikać miejsc o wysokim stopniu wilgotności, może to powodować powstanie lepkiej warstwy bardzo trudnej w szlifowaniu.

## Przygotowanie mieszanki

		objętościowo
S25093	PLASTER 5000 H.P. sol A.....	1000 ml
S25094	PLASTER 5000 H.P. sol.B.....	1000 ml

Ilość warstw: 1 + 1 wykończająca

Wydajność teoretyczna A+B: 0,2 m<sup>2</sup> z 1 l przy grubości 5 mm.

Zalecana grubość: nie więcej niż 2 cm na warstwę

Przerwa między warstwami: min. 24 godzin w 20°C.

## Schnięcie

	10°C	20°C	35°C
Czas życia mieszanki*	90'	60'	30'
Szlifować po	min. 48 h	min. 24 h	min. 12 h
Pełne wyschnięcie	8 dni	4 dni	2 dni

\* czas życia jest zależny od objętości przygotowanej mieszanki, większe ilości rozgrzewają się bardziej i mają krótszy czas życia. Zaleca się duże ilości mieszanki przygotowywać na odpowiednio zwiększonej powierzchni.

W niskich temperaturach produkt ma wyższą lepkość, aby ułatwić obróbkę można lekko podgrzać poszczególne komponenty przed ich zmieszaniem, zanurzając na kilka minut w pojemnikach z ciepłą wodą.

Dane techniczne nr S211-PL (09/2014)

**PRODUKT PRZEZNACZONY JEST DO ZASTOSOWAŃ PROFESJONALNYCH PRZEZ WYKWALIFIKOWANY PERSONEL**

*Powyższe dane sporządzono po uprzednim sprawdzeniu, mimo to nie odpowiadamy za ewentualne pomyłki i niedokładności.*