

Dane techniczne nr 541

PROTECT PRIMER SEALER - podkład akrylowy

Charakterystyka

Wielofunkcyjny, szybki podkład akrylowy wysokiej jakości. Może być aplikowany zarówno, jako podkład wypełniający do szlifowania, jak metodą „mokro na mokro”. Dzięki właściwościom antykorozyjnym można go aplikować bezpośrednio na metal. Uniwersalność zastosowania oraz bardzo krótki czas utwardzania (1 godz. w 20°C, bez konieczności wygrzewania) pozwalają na duże oszczędności, dzięki skróceniu czasu naprawy oraz redukcji kosztów energii.

Właściwości

- Bardzo krótki czas utwardzania - 1 godz. w 20°C, bez wygrzewania
- Bardzo dobre właściwości wypełniające
- Doskonała przyczepność do różnego rodzaju podłoży
- Możliwość aplikacji mokro-na-mokro
- Wysoka ochrona antykorozyjna
- Wysoka siła krycia
- Możliwość aplikacji na powłoki kataforetyczne bez konieczności szlifowania

Kolor: szary/czarny/biały

VOC: 540 g/l mieszanki (wersja gruntująca)

Produkt spełnia wymagania dyrektywy Unii Europejskiej (2004/42/EC/IIB), która dla tej kategorii produktów (c) przewiduje wartość VOC na poziomie 540 g/l.

Przygotowanie podłoża

Naprawiane podłoże musi być czyste, suche, wyszlifowane i odtłuszczone za pomocą zmywacza PROLINE 248 ANTISILICONE CLEANER.

Obróbka ręczna materiałami ściernymi na sucho P280 - P400 lub na mokro P400 – P800.

Obróbka maszynowa materiałami ściernymi na sucho P240 - P400 .

Produkt można nakładać bezpośrednio na następujące podłoża:

- Stal i aluminium (po uprzednim zmatowaniu i odtłuszczeniu)
- Stal ocynkowaną i stal galwanizowaną (po uprzednim zmatowaniu i odtłuszczeniu)
- GFK/GRP – laminaty poliestrowo-szklane (po przeszlifowaniu)
- Szpachle poliestrowe
- Podkłady epoksydowe
- Podkłady reaktywne

541

- Nieuszkodzone powłoki katarforetyczne po odtłuszczeniu, bez konieczności szlifowania
- Stare powłoki lakiernicze w dobrym stanie (po uprzednim zmatowaniu i odtłuszczeniu)

Aplikacja



Proporcje mieszania objętościowo:

Podkład 541 100

Utwardzacz 341 25

Rozcieńczalnik 111 lub 112 0-5% (wersja wypełniająca)

30-40%* (mokro-na-mokro)

wagowo:

100

18

30-40*

* w przypadku aplikacji mokro na mokro podkładu w kolorze czarnym stosować maksymalne rozcieńczenie: 40%.



Lepkość natrysku:

25-35 sek. DIN4 w 20°C dla wersji wypełniającej (0-5% rozcieńczalnika)

14-16 sek. DIN4 w 20°C dla wersji mokro-na-mokro (30-40% rozcieńczalnika)

Czas życia mieszanki:

ok. 35 min w 20°C dla wersji wypełniającej

ok. 85 min w 20°C dla wersji mokro-na-mokro



Do szlifowania:

Pistolet natryskowy HVLP/RP – dysza: 1,6-1,8 mm; ciśnienie na wejściu 2,0-2,2 bar

Mokro-na-mokro:

Pistolet natryskowy HVLP/RP – dysza: 1,2-1,4 mm; ciśnienie na wejściu 2,0-2,2 bar



Do szlifowania:

Liczba warstw: 2 ; 70-80 µ pojedynczej suchej warstwy

Mokro-na-mokro:

Liczba warstw: 1,5 ; 30 µ pojedynczej suchej warstwy



Odparowanie:

5-10 min pomiędzy warstwami

ok. 20 min przed nałożeniem lakieru rozcieńczalnikowego

ok. 30 min przed nałożeniem lakieru wodorozcieńczalnego

Czas odparowania jest zależny od temperatury otoczenia i grubości powłoki



Schnięcie w 20°C:

Do szlifowania:

1 godz. w wersji wypełniającej, przy grubości powłoki 140-160 µ

Temperatura poniżej 20 °C znacznie wydłuża czas utwardzania podkładu

Wyrzewanie w 60°C (temp. obiektu):

Do szlifowania:

10 min wygrzewania w wersji wypełniającej, przy grubości powłoki 140-160 µ + 1 godz. schładzania;

541



Schnięcie IR:

Fala krótka: 10-15 min w wersji wypełniającej, przy grubości powłoki 140-160 μ

Nie przekraczać temp. 60°C.

Należy stosować się do zaleceń producenta.

Odczekać ok. 10 min przed rozpoczęciem suszenia promiennikiem.



Szlifowanie na mokro:

Szlifowanie ręczne: P800 – P1000

Szlifowanie maszynowe: P600-P1000

Szlifowanie na sucho:

Szlifowanie ręczne: P400 – P500

Szlifowanie maszynowe: P360-P500

Warstwy następne

- Lakiery nawierzchniowe 2k
- Lakiery bazowe 1k
- Szpachle poliestrowe 2k
- Podkłady akrylowe 2k

Uwagi

- Nie dodawać więcej utwardzacza niż zalecono
- Dla uzyskania optymalnych rezultatów, należy aplikować podkład w temperaturze pokojowej; temperatura otoczenia i temperatura produktu powinny być zbliżone
- Chronić oczy i drogi oddechowe, stosować sprzęt ochrony osobistej podczas pracy
- Pomieszczenia powinny być dobrze wentylowane
- Myć sprzęt lakierniczy i narzędzia bezpośrednio po ukończeniu aplikacji
- Stosować się do zaleceń zawartych w kartach bezpieczeństwa MSDS
- Szczelnie zamykać pojemniki natychmiast po użyciu produktów
- Chronić utwardzacz przed wilgocią i mrozem
- *Dopuszczana jest możliwość nie matowania oryginalnej kataforezy w miejscach trudnodostępnych, po teście rozcieńczalnikowym oraz dokładnym odtłuszczeniu powierzchni. Natomiast jeśli jest taka możliwość, zalecamy lekkie zmatowienie kataforezy włókniną ścierną. Należy pamiętać, że na rynku występują różnego rodzaju powłoki kataforezy, często nieznanego producenta i słabej jakości.

Przechowywanie

Produkt należy przechowywać w szczelnie zamkniętych opakowaniach, w suchym i chłodnym, dobrze wentylowanym pomieszczeniu, z dala od źródeł ognia. Nie narażać na bezpośrednie działanie promieni słonecznych. Chronić przed przegrzaniem, mrozem i wilgocią.

Przechowywać w temperaturze +15 - +25°C.

Pozwolić na osiągnięcie zalecanej temperatury przed aplikacją w sposób naturalny (unikać nagłego ogrzewania/schładzania). Temperatura produktu i elementu powinna wynosić ok. 20°C. W przypadku aplikacji w wyższych temperaturach otoczenia, zaleca się stosowanie wolnego rozcieńczalnika PROLINE 111.

PROLINE
BY STS BERG

541

**STS
BERG**

Stabilność magazynowa podkładu: 12 miesięcy od daty produkcji.
Stabilność magazynowa utwardzacza: 12 miesięcy od daty produkcji.

Dane techniczne Proline 541 – 07/2026

Produkt przeznaczony do zastosowań profesjonalnych, przez wykwalifikowany personel. Nie ponosimy odpowiedzialności za skutki niewłaściwego stosowania produktu.