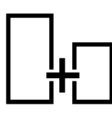







## S30... CLIPPER

					
pędzel lub wałek 10-20%	ilość warstw: 2	60 min w 20°C	80-100µ	18 godz. w 20°C	6 m <sup>2</sup> /l przy grubości 90 µ po wyschnięciu
pistolet 10-25%					

### Opis

#### Farba nawierzchniowa

Błyszcząca farba poliuretanowa 1K. Dzięki podwyższonej odporności na światło i warunki występujące w środowisku morskim szczególnie wskazana do stosowania w cyklach 1K w sektorze jachtowym. Przeznaczona do lakierowania powierzchni powyżej linii wodnej.

### Kolor

Wzornik kolorów **Clipper**

### Charakterystyka

- Wyjątkowa rozlewność.
- Podwyższony stopień połysku.
- Świetna odporność w środowisku morskim.
- Podwyższona odporność na światło.

Ciężar właściwy (część A):  
kolory białe i podobne: 1,20 ± 0,1 g/ml  
inne kolory: 1,00 ± 0,1 g/ml

### Przygotowanie powierzchni

#### Podkład 1K Stoppani

Szlifować na sucho papierem P280-320

#### Stary lakier

Jeżeli jest przyczepny do podłoża - szlifować na sucho papierem P240-280

## Nakładanie

Pędzlem, wałkiem lub pistoletem pneumatycznym.

### Warunki nakładania

Wilgotność względna < 80%

Temperatura >10 °C <35°C

Temperatura powierzchni 5 °C > punktu rosy

## Przygotowanie mieszanki

### Pod pędzel lub wałek

S30... CLIPPER.....A  
S70020 lub S70050 DILUENTE 277 lub DILATANTE 678 (rozcieńczalnik)..B

**objętościowo**  
1000 części  
100-200 części

### Pod pistolet

S30... CLIPPER.....A  
S70020 lub S70050 DILUENTE 277 lub DILATANTE 678 (rozcieńczalnik)..B

**objętościowo**  
1000 części  
100-250 części

Ø dyszy pistoletu 1,2-1,3 mm

Ciśnienie: 3,5 – 4 Atm HVLP: 2 – 2,5 Atm

Ilość warstw: 2

Zalecana grubość całkowita: 80-100 µ po wyschnięciu

(pistoletem: 2 warstwy mokre o grubości do 90 µ każda)

Minimalny czas między warstwami przy malowaniu pędzlem lub wałkiem: 18h, pistoletem: 1h przy 20°C

Wydajność teoretyczna mix A: 6 m<sup>2</sup> z 1 l do grubości 90 µ

Wydajność teoretyczna mix A+B 5,5 m<sup>2</sup> z 1 l mieszanki do grubości 90 µ

Zawartość części stałych objętościowo A+B: 49,2%

## Schnięcie

	10°C	20°C	35°C
Szlifować po	min.14 dni	min.7 dni	min.72 h
Kolejna warstwa po	min. 36 h max. 72 h	min. 18 h max. 36 h	min. 9 h max. 18 h

Dane techniczne nr S100-PL (05/2019)

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

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