

Opis

Uniwersalny, grubopowłokowy podkład akrylowy HS do napraw punktowych lub większych powierzchni. Możliwość wyboru spośród dwóch różnych typów utwardzaczy.

Właściwości

- poprawiona siła wypełnienia,
- szybko schnący, łatwy w obróbce - oszczędza czas, wysiłek i papier ścierny,
- gładka powierzchnia: doskonały wygląd lakieru nawierzchniowego,
- aplikacja bezpośrednio na metal, przyczepność do podłoża ocynkowanych i aluminiowych,
- możliwość aplikacji na części plastikowe (w połączeniu z dodatkiem 7035),
- Zgodny z LZO,
- utwardzacz (obj. 5: 1; standardowe suszenie przez noc): 9220, 9230, 9250 lub 9270,
- utwardzacz (obj. 3: 1; 60 minut schnięcia w 20 ° C / 68 ° F): 3950.

Przygotowanie podłoża

Powierzchnię oczyścić, osuszyć i odtłuścić odpowiednim środkiem antysilikonowym. Przed nałożeniem podkładu gruntującego na gołą stal / metal przeszlirować powierzchnię. Goła stal powinna być przeszlirowana i całkowicie wolna od rdzy. Podkład 9900 może być nakładany bezpośrednio na powierzchnie stalowe, ale 2-składnikowy podkład epoksydowy lub podkład wytrawiający jest zalecany tam, gdzie wymagana jest optymalna przyczepność i odporność na korozję. Zaleca się użycie odpowiedniego środka gruntującego (epoksydowego, wytrawiającego itp.) w celu optymalizacji przyczepności i ochrony antykorozyjnej na powierzchniach aluminiowych i ze stali ocynkowanej.

Nowe części / panele szlifować papierem P360 / na sucho lub P800 / na mokro.

Stare powłoki szlifować papierem P280 - P320 / na sucho lub P800 / na mokro.

GRP, elementy z włókna szklanego o granulacji P320 / sucho.

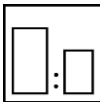
Wypełniacze poliestrowe szlifować papierem P120-P320 / na sucho.

Zn i Alu: włóknina + pasta matująca

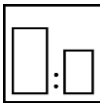
Przed nałożeniem lakieru bazowego na bazie wody należy oczyścić przeszlirowaną powierzchnię podkładu odpowiednim zmywaczem wodnym, zgodnie z zaleceniami producenta lakieru bazowego.

Wersja szybka (do obróbki po 1h od aplikacji)


Aplikacja standardowa


	Proporcje mieszania	Objętościowo	Wagowo
	9900 M9 Podkład		3
3950 2K Utwardzacz		1	220
7030/7050 Rozcieńczalnik		10 – 20 %	60 – 120

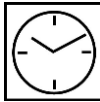
Aplikacja na elementach z tworzywa sztucznego

	Proporcje mieszania	Objętościowo	Wagowo
	9900 M9 Podkład		3
3950 2K Utwardzacz		1	220
7035 4Plastic Dodatek adhezyjny do tworzyw sztucznych		10 %	60
7030/7050 Rozcieńczalnik		10 % *	60

* W razie potrzeby dodaj rozcieńczalnik, aby zmniejszyć lepkość.

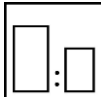
	y	
	# e :	

	Aplikacja	Aplikacja standardowa
	Ilo warstw:	
Odparowanie(do matu):		5 – 10 min
Całkowita grubo c suchej warstwy:		60 – 100 mikronów

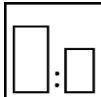



	o	Thickness 60 – 120 µm	Thickness 120 – 180 µm
	Dry to sand (20°C/68°F)		60 min
Dry to sand (60°C/140°		5 – 7 min	/
F) Infrared shortwave		3 – 5 min	/
Potlife (20°C/68°F)		20 – 40 min	

SANDABLE NEXT DAY FROM APPLICATION

NORMAL APPLICATION

	For small and medium size surfaces/high build 9900 M9 Surfacer	<u>By volume</u>	<u>By weight</u>
		5	1000
	9220/9230/9250/9270 2K Hardener	1	130
	7030/7050/7070 Maxx Thinner	10 – 20 %	60 – 120
	For large surfaces/for high temperatures	<u>By volume</u>	<u>By weight</u>
		5	1000
9270 2K Hardener Slow	1	130	
7070 Maxx Thinner Slow	20 – 25 % *	120 – 150	

APPLICATION ON PLASTIC PARTS

	Mixing ratio	<u>By volume</u>	<u>By weight</u>
	9900 M9 Surfacer	5	1000
	9220/9230/9250/9270 2K Hardener	1	133
	7035 4Plastic Adhesion additive (Plastic primer additive)	10 %	65
	7030/7050/7070 Maxx Thinner	10 % *	65
* Add thinner if needed to reduce viscosity.			
	Spray gun set /air inlet		
	Gravity feed 1.4 – 1.8 mm	1.5 – 2.0 bar	
	Suction feed	Verify manufacturer's info	
	Application	<u>Normal application</u>	<u>“high-build” application</u>
	Number of coats	1 – 2	3 – 5
	Flash off	5 – 10 min	5 – 10 min
	Total dry film build	60 – 180 microns	240 – 350 microns
	Drying	<u>Normal application</u>	<u>“high-build” application</u>
	Dry to sand (60°C/140°F)	25 – 30 min	40 min
	Infrared shortwave	20 – 25 min	30 min
	Dry to sand (20°C/68°F)	6 – 8 h	> 12 h
	Potlife at 20°C/68°F	30 – 50 min	30 – 50 min

Complementary products

- 9220 (ultra fast), 9230 (fast), 9250 (medium), 9270 (slow) 2K Hardener
- 3950 2K Hardener (3:1; 60-minute drying) (Shelf life 12 months)
- 7030 Maxx Thinner Fast, 7050 Maxx Thinner Standard, 7070 Maxx Thinner Slow
- 7035 4Plastic Adhesion additive (Plastic primer additive)

Prod. Nr.	Description	Volume	Packaging Box
9900-A-3,5	White	3,5 L	2
9900-C-1	Grey	1 L	6
9900-C-3,5	Grey	3,5 L	2
9900-B-3,5	Dark Grey	3,5 L	2

Testing of the material

Any kind of testing of the applied material (adhesion test, stone-chip test, chemical resistance, salt chamber test ...) has to be done at least 15 days after the application.

Additional information

When using the product in combination with fast hardener (art. 3950) in certain conditions depending on the surface preparation, surface type, applied layer thickness and drying procedure a slight drop in gloss of clear coat might appear after a certain period of time. Therefore it is recommended that the product in combination with fast hardener is mainly used for spot repair.

Processing instructions

In case of coating plastics: Before application, reheat the object to be painted for 60 minutes at 60 °C/140 °F. Degrease the surface with Silco antsilicone degreaser. Sand/matt with matting paste. Clean again with Silco antsilicone degreaser. Allow parts to dry completely. ATTENTION: Sanded material must be removed completely! After this preparation we recommend doing a wetting test with water. If the water rolls off quickly repeat the pre-treatment. Additionally, use of Antistatic Degreasing Wipe (art.no. 2215) is recommended. Due to the most different kinds of plastic and compounds on the market we recommend pre-testing the product on original plastic parts (application and adhesion).

VOC

2004/42/IIB(c) (540) <540

Shelf life

Min. 24 months from the production date under normal storage conditions and unopened can.

Additional Information

FOR PROFESSIONAL USE ONLY!

Always read the instructions.

IMPORTANT: This product contains hazardous substances at work so it is necessary to always use/wear appropriate protective equipment. For further instructions, check the label on the product and safety data sheet. A person who uses the product for any purpose other than recommended in this technical data sheet, acts at his own risk. It is the user's responsibility to take all necessary steps to fulfil the local legislation.

Materials described are designed for application by professional, trained personnel using proper equipment and are not intended for sale to the general public.

Information and methods described are based on the best information and practices known to us and serve merely as guidelines for optimal use, without liability to performance, results or fitness for any intended use. We do not accept any responsibility for the behaviour of the product or damage arising from the use of the product. Before using the product, the user must check if this is the latest version.

All products mentioned in this data sheet are trademarks owned by Silco.

Table 1.1 – Mixing ratio by weight (9220/30/50/70 Hardeners)

Volume of RFU paint required (ml)	Weight Primer	Weight Primer + Hardener	Weight Primer + Hardener + Thinner
100	109	123	136
250	271	307	339
330	358	405	447
500	543	614	678
750	814	920	1017
1000	1086	1227	1356

Table 1.2 – Mixing ratio by weight (with 3950 hardener)

Volume of RFU paint required (ml)	Weight Primer	Weight Primer + Hardener	Weight Primer + Hardener + Thinner
100	91	111	122
250	228	278	305
330	301	366	402
500	456	555	609
750	684	833	914
1000	912	1110	1218

9900 Greyscale System chart

	F1	F3		F5		F6		F7
9900-A	100 %	95 %	75 %	-	80 %	-	35 %	-
9900-B	-	5 %	-	-	20 %	50 %	65 %	100 %
9900-C	-	-	25 %	100 %	-	50 %	-	-

* values are in weight %