



CP 394

Dostępne kolory

Grunt epoksydowy 2K HS 1:1

Podkład **CP 394**, dzięki wysokojakościowym żywicom i aktywnym dodatkom, zapewnia znakomitą ochronę antykorozyjną powierzchni stalowych.

Cechuje się bardzo dobrą przyczepnością do różnych podłoży - stali, stali galwanizowanej, aluminium, GFK i starych powłok lakierowych.

CP 394 to mocno kryjący grunt, który można stosować w metodzie „mokro w mokro” oraz jako podkład wypełniający.

Produkt dostępny w rozlaniu o pojemności 0,8 litra.

OPAKOWANIE	
Pojemność	Opakowanie zbiorcze
0,8 L + 0,8 L (utwardzacz)	6 szt. + 6 szt.



**BARDZO DOBRA
PRZCZEPNOŚĆ**



**WŁAŚCIWOŚCI
IZOLACYJNE**



**MOŻLIWA APLIKACJA
„MOKRO W MOKRO”**



**OCHRONA
ANTYKOROZYJNA**



**DOBRA
SZCZELNOŚĆ
POWŁOKI**



MOKRO W MOKRO

Jedna warstwa, aplikacja warstwy dekoracyjnej do 1 godziny, grubość powłoki **20-30 µm**



LEPKOŚĆ NATRYSKOWA

16-22 sek. DIN Flow Cup **4mm**



ZALECANE ROZMIARY SITKA LAKIERNICZEGO

190 µm („mokro w mokro” **125 µm**)



WYDAJNOŚĆ

8-10 m²/L



CZAS PRZYDATNOŚCI UŻYCIA MIESZANKI

60 min



GRUBOŚĆ POWŁOKI SUCHEJ

- 1 warstwa - **20-40 µm**
- 2 warstwy - **40-80 µm**



SZLIFOWANIE NA MOKRO

P600->P800->P1000



SZLIFOWANIE NA SUCHO

P320->P400



TERMIN MINIMALNEJ TRWAŁOŚCI

CP 394: 24 miesiące w oryginalnie zamkniętym opakowaniu
CP 294: 12 miesięcy w oryginalnie zamkniętym opakowaniu



LZO/VOC

Dz.U.2016r., poz. 1353,
kat.B/3(540) 540

PRZEBIEG

PROCESU



PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA

Powierzchnię odtłuszczamy
CP 015. Podkład nakładamy na powłoki rozszlifowane **P180-P240**. Może być nakładany bezpośrednio na goły metal



PROPORCJE MIESZANIA

1:1

100 części CP 394
100 części utwardzacza CP 294.
Metoda „mokro w mokro” wymaga **10-30%** rozcieńczalnika
CP 040/ CP 070/ CP 055/ CP 075



USTAWIENIA PISTOLETU

Dysza **1,6-1,8 mm**; ciśnienie robocze: HVLP/RP **1,8-2,0 bara**
Metoda „mokro w mokro” :
rozmiar dyszy HVLP/RP **1,3-1,4 mm**,
ciśnienie robocze: **1,8-2,0 bara**



APLIKACJA

2 pełne warstwy (budowanie powłoki)
1 pełna warstwa z rozcieńczalnikiem
10-30% (izolator)



CZAS ODPAROWANIA PO APLIKACJI

W temp. **20°C** i wilg. względnej **65%: 5-10 min** po nałożonej pierwszej warstwie. Odparowanie trwa do momentu uzyskania matowej powierzchni



SUSZENIE

Czas schnięcia w temp. **20°C** i wilgotności względnej **65%:**
- pyłosuchość: **10 min** (2 warstwy)
- do szlifowania: **3 godz.**

Czas schnięcia w temp. **60°C** i wilgotności względnej **65%:**
- do szlifowania **30 min**