

### Opis

Visoko kvalitetno polnilo primerno za nanašanje na nove nebrušene dele s tovarniškim ecoat primerjem. Uporaba je enostavna, zagotavlja pa odličen izgled končne lakirane površine. E-coat primer 7100 M10 omogoča hitra popravila brez nepotrebnega brušenja in časi sušenja. M10 je mogoče prebarvati brez predhodnega brušenja po najmanj 30 minutah od nanosa in kar 4 dni po nanosu. Nanašanje brez predhodnega brušenja je mogoče tudi na plastične dele brez predhodnih plastičnih primerjev ali dodatkov za plastiko.

### Lastnosti izdelka

- aplikacija direktno na nove dele brez brušenja (s tovarniškim ecoat temeljem)
- nanašanje direktno na kovino, oprijem na pocinkano in alu pločevino
- nanašanje direktno na plastiko brez brušenja in brez dodatkov/primerjev za plastiko
- min. čas odzračevanja: 30 min
- maks. Čas odzračevanja brez brušenja: 4 dni
- gladka površina zagotavlja vrhunski sijaj končnih premazov
- mešalno razmerje 4:1 (trdilci: 9220, 9230, 9250, 9270)

### Priprava podlage

Očistite in razmastite površino z ustreznim antisilikonskim čistilom (art. 9515) ter obrišite do suhega. Pred nanosom polnila direktno na kovino temeljito zbrusite površino. Gola pločevina mora biti brez rje, pred nanosom polnila pa jo je potrebno pobrusiti.

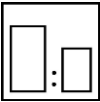



- Novi deli/paneli: obrisati z antisilikonskim čistilom
- Stare nanose brusiti z P400/suho ali P800/mokro.
- GRP ali fiberglas brusiti z P320/suho.
- Poliestrska polnila brusiti z P120-320/suho.
- Cinkana pločevina in aluminij: matirna krpa + matirna pasta
- Plastika: obrisati z antisilikonskim čistilom

Polnilo je mogoče nanesti direktno na pločevino, za optimalen oprijem in korozijsko odpornost pa se priporoča predhodni nanos epoksi ali Etch primerja.

Za optimalen oprijem in korozijsko zaščito na aluminijastih in galvaniziranih površinah se priporoča uporaba primernih primerjev (epoxy, etch, itd.).

Zaradi različnih plastičnih materialov na tržišču in različnih matirnih sredstev, predlagamo, da se materiali pred realno uporabo vedno predhodno testirajo (nanašanje in oprijem na podlago).

### Nanašanje

	<b>Mešalno razmerje</b> 7100 M10 E-primer 9220/9230/9250/9270 HS trdilec 7050 Maxx Thinner	<b>Volumsko</b> 4 1 10 – 20 %	<b>Utežno</b> 1000 170 65 – 130															
	Ekstra hitri(9220) in hitri (9230) trdilec sta primerna za manjše površine in/ali nanašanje pri nizkih temperaturah. Srednji (9250) in počasni (9270) trdilec sta primerna za večje površine in/ali visoke temperature.																	
	Za natančnejši pregled mešalnih razmerij pogledjte Tabelo 1.1 na koncu tehničnega lista.																	
	Če so potrebne večje debeline je potrebno dodati manj redčila.																	
	<b>Lakirne pištrole /tlak nanašanja</b> Zgornji lonček 1,2 – 1,4 mm Spodnji lonček	1,5 – 2,0 bar Po podatkih proizvajalca.																
	<b>Nanašanje</b> Debelina suhega filma: Število nanosov: Odzračevanje med nanosi:	30 – 35 µm 1 – 2 nanosa (nanesti 1 polni nanos ali 1 rahel in 1 polni nanos) 5 min																
	<b>Nanašanje naslednjih slojev</b> MIN čas pred naslednjim premazom (20°C): MAX čas pred naslednjim premazom (20°C):	30 min Do 4 dni *																
	<b>Po 4 dneh od nanosa pred nanašanjem naslednjega premaza, je potrebno primer obrusiti z P400-P500.</b>																	
	* Ta čas je lahko krajši, če se uporabi hitrejši trdilec.																	
	<table border="1"> <thead> <tr> <th><u>Hitrost trdilca</u></th> <th><u>MAX čas odzračevanja</u></th> <th><u>MIN čas odzračevanja</u></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td><b>9220</b></td> <td>Prebarvati isti delovni dan</td> <td>20 min</td> </tr> <tr> <td><b>9230</b></td> <td>Do 24 ur</td> <td>30 min</td> </tr> <tr> <td><b>9250</b></td> <td>4 dni</td> <td>30 min</td> </tr> <tr> <td><b>9270</b></td> <td>4 dni</td> <td>30 min</td> </tr> </tbody> </table>	<u>Hitrost trdilca</u>	<u>MAX čas odzračevanja</u>	<u>MIN čas odzračevanja</u>	<b>9220</b>	Prebarvati isti delovni dan	20 min	<b>9230</b>	Do 24 ur	30 min	<b>9250</b>	4 dni	30 min	<b>9270</b>	4 dni	30 min		
	<u>Hitrost trdilca</u>	<u>MAX čas odzračevanja</u>	<u>MIN čas odzračevanja</u>															
<b>9220</b>	Prebarvati isti delovni dan	20 min																
<b>9230</b>	Do 24 ur	30 min																
<b>9250</b>	4 dni	30 min																
<b>9270</b>	4 dni	30 min																
Suho za brušenje (20°C) Pripravljen za uporabo (20°C)	Naslednji dan 60 min																	

### Komplementarni izdelki

- 9220/9230/9250/9270 HS Hardener
- 7050 Maxx Thinner Standard

Št. izdelka	Opis	Vsebina	Pakiranje
7100-A-3 ŠE NI NA VOLJO	Bela	3 L	2
7100-B-3 ŠE NI NA VOLJO	Siva	3 L	2
7100-C-1	Siva	1 L	6
7100-C-3 ŠE NI NA VOLJO	Temno siva	3 L	2

### VOC

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

### Dodatne informacije

Viskoznost: 15 – 16 s DIN4

Specifična teža: 1,43 – 1,48 kg/L

Teoretična pokrivnost (pripravljeno za nanašanje): 14 m<sup>2</sup>/ 30 μm

### Testiranje materiala

Za kakršno koli testiranje materiala (test oprijema, "stone-chip" test, kemijska obstojnost, test v slani komori ...) je potrebno počakati vsaj 15 dni od nanosa.

### Nanašanje na plastiko

Zaradi različnih možnih plastičnih materialov na trgu priporočamo, da pred dejansko aplikacijo testirate nanašanje in oprijem na posamezen tip plastike. M10 ima sicer dober oprijem na PP-EPDM, PP, PE in ABS. V primeru nanašanja na plastiko: Pred nanašanjem je potrebno podlago greti 60 minut na 60°C. Razmastite površino z antisilikonskim čistilom 9515. Zmatirajte z matirno krpo. Ponovno očistite z antisilikonskim čistilom. Pustite, da se deli popolnoma posušijo. POZOR: obrušen material mora biti v celoti odstranjen! Po tej pripravi predlagamo, da opravite test omočljivosti z vodo. Če voda prehitro odteče iz obdelane površine, potem je potrebno pripravo po zgornjih navodilih ponoviti. Dodatno se predlaga uporaba Antistatične razmaščevalne krpe (art. 2215).

### Rok uporabe

Najmanj 24 mesecev od datuma proizvodnje v primeru normalnega skladiščenja in neodprte embalaže.

**Tabela 1.1 – Utežno mešalno razmerje (s trdilci 9220/9230/9250/9270)**

Volumen pripravljene mešanice (ml)	Teža polnilo	Teža polnilo + trdilec	Teža polnilo + trdilec + redčilo
100	107	126	152
250	269	314	381
330	354	415	503
500	537	629	762
750	806	943	1143
1000	1074	1257	1524

### Dodatne informacije

SAMO ZA PROFESIONALNO UPORABO!

Vedno preberite navodila.

POMEMBNO: Ta izdelek vsebuje nevarne snovi, zato je pri delu vedno potrebno uporabljati/nositi ustrezno zaščitno opremo. Za nadaljnje informacije preberite oznake/navodila na embalaži in varnostnem listu izdelka. Oseba, ki uporablja ta izdelek za druge namene in pod drugimi pogoji, kot jih predpisuje ta tehnični list, dela z lastno odgovornostjo. Uporabnik je odgovoren za upoštevanje in izpolnjevanje lokalnih predpisov/zakonov.

Opisani materiali so izdelani za profesionalno uporabo, strokovno usposobljeno osebje, ki uporablja ustrezno opremo in niso namenjeni za splošno uporabo.

Informacije in opisane metode temeljijo na najboljših informacijah in dognanjih s katerimi razpolagamo in služijo v glavnem kot smernice za optimalno uporabo izdelka, brez odgovornosti do izvedbe, rezultatov ali ustreznosti za vsakršno uporabo. Ne sprejemamo nobene odgovornosti za obnašanje izdelka ali nastanka poškodb, ki izhaja iz uporabe izdelka. Pred uporabo mora uporabnik preveriti, če je to zadnja različica tehničnega lista.

Vsi izdelki, navedeni v tem tehničnem listu so blagovne znamke v lasti Silco d.o.o.

**Tabela 1.1 – Utežno mešalno razmerje (trdilec 7125)**

Volumen pripravljene mešanice (ml)	Teža polnilo	Teža polnilo + trdilec	Teža polnilo + trdilec + redčilo
100	104	118	131
250	259	294	326
330	342	388	431
500	518	589	653

<b>750</b>	<b>777</b>	<b>883</b>	<b>979</b>
<b>1000</b>	<b>1036</b>	<b>1177</b>	<b>1306</b>