

MAX



MAX HB Filler

Dostępne kolory

Podkład akrylowy 2K HS 4:1

MAX HB Filler 4:1 to 2K podkład akrylowy wypełniający stworzony z myślą o szybkim i opłacalnym przygotowaniu elementów do lakierowania. Formuła typu HB (High Build) pozwala skutecznie wyrównać drobne nierówności, rysy po obróbce i ślady po szlifowaniu, budując stabilną, równą warstwę pod kolejne systemy lakiernicze. Produkt cechuje łatwa aplikacja oraz miękka i przewidywalna obróbka po wyschnięciu (szlifowanie), co przekłada się na powtarzalny efekt i oszczędność czasu w warsztacie.

Produkt jest łatwy w obróbce, a przy zachowaniu odpowiednio długich czasów odparowań istnieje możliwość aplikacji wielu warstw.

Podkład dostępny w rozlaniu o pojemności 1 litr.

OPAKOWANIE	
Pojemność	Opakowanie zbiorcze
1 L	6 szt.



**DOBRE
WYPEŁNIĄCY**



**ŁATWA
APLIKACJA**



**GŁADKA
POWIERZCHNIA**



EKONOMICZNY



**ŁATWY
W OBRÓBKĘ**



LEPKOŚĆ NATRYSKOWA
35-55 sek. DIN Flow Cup 4mm



**ZALECANE ROZMIARY
SITKA LAKIERNICZEGO**
190 µm



WYDAJNOŚĆ
7-8 m²/L



**CZAS PRZYDATNOŚCI
UŻYCIA MIESZANKI**
40 min



GRUBOŚĆ POWŁOKI SUCHEJ
1 warstwa - 50-60 µm
2 warstwy - 110-120 µm
3 warstwy - 170-180 µm



SZLIFOWANIE NA MOKRO
P800->P1000



SZLIFOWANIE NA SUCHO
P400->P500



**TERMIN
MINIMALNEJ TRWAŁOŚCI**
MAX HB Filler: 24 miesiące
w oryginalnie zamkniętym
opakowaniu
MAX Multi HS Hardener:
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 rozszlifowane
powłoki papierem **P180-P240**. W przypadku
aplikacji na tworzywa sztuczne niezbędny jest
promotor przyczepności **CP 390**



PROPORCJE MIESZANIA
4:1
100 części MAX HB Filler
25 części utwardzacza MAX Multi HS
Hardener



USTAWIENIA PISTOLETU
Rozmiar dyszy: **1,6-1,8 mm**; ciśnienie
robocze: HVL/PP **1,8-2,0 bara**



APLIKACJA
2-3 pełne warstwy



**CZAS ODPAROWANIA
PO APLIKACJI**
W temp. **20°C** i wilg. względnej **65%**: **5 min**
po nałożonej 1 i 2 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: **4-4,5 godz.**

Czas schnięcia w temp. **60°C** i wilgotności
względnej **65%**:
- do szlifowania **25 min**