

Bezbarwny lakier półmatowy

Kategoria produktu: **C 4**

### Zastosowanie

SATINTOP jest półmatowym lakierem bezbarwnym, dającym satynowe wykończenie. W celu osiągnięcia odpowiedniego stopnia matu (12 – 65 jednostek pod kątem 60°) należy zmieszać produkt z lakierem bezbarwnym SILICATOP. Więcej informacji w B 6 „Matt Shade concept”.

### Dodatkowe Informacje

SATINTOP jest doskonałym uzupełnieniem oferty produktów przeznaczonych do renowacji powierzchni z tworzyw sztucznych (sztywnych i półsztywnych). W przypadku wylakierowań elementów z tworzyw sztucznych nie jest konieczne stosowanie SATINTOP z FLEX, gdyż jest on wystarczająco elastyczny.

**SATINTOP nie może być wstawiany do mieszalnika.**

### Charakterystyka

|  |   |
|--|---|
| Zawartość części stałych<br>45 % ± 2                 | Gęstość:<br>0,950 – 1,050 g/cm <sup>3</sup> |
| Temperatura przechowywania:<br>min. 5°C do max. 45°C | Termin ważności<br>36 miesięcy              |

### Aplikacja

Dokładnie mieszać przed użyciem.

W przypadku kabin lakierniczych zwrócić uwagę na szybkość wygrzewania elementu.

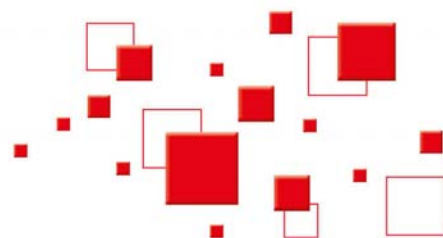
### Przygotowanie powierzchni

SATINTOP może być nakładany nalakiery bazowe R-M.

Dane zawarte w niniejszej publikacji oparte są na obecnym stanie naszej wiedzy oraz doświadczeniu. Zamieszczone informacje mają na celu opisanie produktu jedynie z punktu wymagań bezpieczeństwa. Dane te nie mogą być uważane za opis jakości produktu, jak również nie mogą być traktowane jako gwarancja określonych właściwości, czy przeznaczenia produktu. Ostatnia wersja zastępuje wszystkie poprzednie. Można ją pobrać z naszej strony internetowej [www.rmpaint.com](http://www.rmpaint.com) lub otrzymać bezpośrednio od dostawcy. Użytkownik jest odpowiedzialny za stworzenie warunków bezpiecznego stosowania produktu i to on bierze na siebie odpowiedzialność za skutki wynikające z niewłaściwego stosowania produktu.

R-M Automotive Refinish Paints, Z.I. du Merret F-60676 Clermont de l'Oise Cedex, Tel. (+33) (0) 3 44 77 77 77, 08/2018





|   |   |                          |                    |
|---|---|--------------------------|--------------------|
|   | <b>SATINTOP</b>                             | 100 (obj.)               | 100 g              |
|   | <b>H 9000</b>                               | 25 (obj.)                | 27 g               |
|   | <b>SC 850</b>                               | 25 (obj.)                | 22 g               |
|   | Stosowanie utwardzacza H 420                |                          |                    |
|   | <b>SATINTOP</b>                             |                          | 100 g              |
|   | <b>H 420</b>                                |                          | 23 g               |
|   | <b>SC 850</b>                               |                          | 36 g               |
|   | <b>Lepkość natrysku w 20°C:</b>             |                          |                    |
|   | Kubek ISO 4:                                | 32 do 36 sekund          |                    |
|   | Kubek DIN 4:                                | 16 do 18 sekund          |                    |
| <b>Czas życia: 2 godziny w 20°C</b>   |   |                          |                    |
|   | <b>HVLP ze zbiornikiem górnym</b>           | 1,3 – 1,5 mm             | 0,7 bar na wyjściu |
|   | <b>Konwencjonalny ze zbiornikiem górnym</b> | 1,3 – 1,4 mm             | 2,0 – 2,5 bar      |
|   | Liczba warstw:                              | 2                        |                    |
|   | Grubość powłoki:                            | 40 – 50 µm               |                    |
| Przed wygrzewaniem odparować do zmatowienia między warstwami. Po natryśnięciu 1 warstwy, zaleca się odparowanie międzywarstwowe 10 – 15 min, po drugiej warstwie 15 – 20 min. Nie odparowywać dłużej niż 25 minut po każdej warstwie. |   |                          |                    |
|   | Schnięcie w 60°C                            | 30 min.                  |                    |
|   | (fale krótkie)                              | 3 min. 50% + 6 min. 100% |                    |
|   | (fale średnie)                              | 13 min.                  |                    |

### Prace wykończeniowe

Jeśli to konieczne, SATINTOP może być przelakierowany powtórnie. Należy przestrzegać czasów schnięcia.

### Instrukcja bezpieczeństwa

**2004/42/IIB(e)(840)700:** Dopuszczalna zawartość LZO (kategoria produktu: IIB, e) w mieszance gotowej do użycia wynosi 840 g/l. Zawartość LZO w produkcie - 700 g/l

Produkt może zawierać części mniejsze od < 0.1 µm.

Produkt do użytku profesjonalnego.

Przy pracy z produktem należy stosować się do ogólnych zasad bezpieczeństwa oraz używać niezbędnych środków ochrony indywidualnej odpowiednich do występującego zagrożenia.