

PROTECTANT



GLADIATOR

PROTECTIVE COATING

ISTRUZIONI PER L'USO • USAGE INSTRUCTIONS • MODE D'EMPLOI
GEBRAUCHSANLEITUNG • INSTRUCCIONES DE USO • INSTRUÇÕES DE UTILIZAÇÃO
BRUGSANVISNING • NÁVOD K POUŽITÍ • UPUTE ZA UPORABU
INSTRUKCJA UŻYTKOWANIA • INSTRUCȚIUNI DE UTILIZARE
ІНСТРУКЦІЯ ПО ПОЛЬЗОВАНИЮ • ІНСТРУКЦІЯ З ВИКОРИСТАННЯ
NAVODILA ZA UPORABO • HASZNÁLATI UTASÍTÁS
ІНСТРУКЦІИ ЗА УПОТРЕБА • NÁVOD NA POUŽÍVANIE

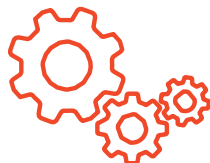
GLADIATOR

NÁVOD K POUŽITÍ



Akrylátový dvousložkový dokončovací lak v kvalitě s velmi charakteristickým texturovaným efektem. Lak je vhodný pro všechny cykly lakování v polomatném prestižním provedení, přičemž se vyznačuje odolností proti otěru. Lak je speciálně navržen pro aplikaci na zadní ložný prostor pick-upů, nachází své široké uplatnění i jako dokončovací nátěr vozidel jakéhokoli typu, u kterých jsou kladeny nároky na estetiku a odolnost proti otěru. Má mimořádně rychlé vytvrzovací schopnosti, vynikající otěrzdornost a odolnost vůči chemickým prostředkům. Ve shodě s normou CE2004/42.

VŠEOBECNÉ PARAMETRY



PROVEDENÍ	Dvousložkový akrylátový nátěr, strukturovaný nebo s efektem pomerančové kůry
ODOLNOST VŮČI POŠKRÁBÁNÍ A ODŘENÍ	Vynikající
ODOLNOST VŮČI OHYBU	Výborná
ODOLNOST VŮČI UHLOVODÍKŮM A KETONŮM	Velmi vysoká
ODOLNOST VŮČI VNĚJŠÍM VLIVŮM	Vynikající
DOBA SCHNUTÍ	Schne velmi rychle
VZHLED	Pololesklý
MĚRNÁ HMOTNOST	1,05 kg/l
TEORETICKÁ SPOTŘEBA	4 mq/l
SKUTEČNÁ SPOTŘEBA	3 mq/l (Může se lišit podle tloušťky konečné vrstvy nebo savosti povrchu)
VOC	573 g/l
TECHNICKÉ NORMY	V souladu se Směrnicí 2004/42/ES : 2004/42/IB(e)(840)600

PŘÍPRAVA PODKLADU

Staré nátěry: povrch odmastíte, přeburste smirkovým papírem P180-P240, znovu odmastíte za použití V09, V11, V10 a naneste podkladový nátěr série F76, F56, F30, F35, F70. **Akrylové, polyuretanové a epoxidové nátěry:** přeburste smirkovým papírem P320 a odmastíte antisiikonovým čistícím přípravkem V09, V11, V10.

PŘÍPRAVA NÁTĚRU



BLACK

> **PŘÍPRAVA SMĚSI PRO „1. VRSTVU NÁTĚRU“** 250 ml katalyzátoru **CG1 Gladiator Hardener** nalijte do láhve označené **YA1 Gladiator Black**. Láhev uzavřete a energicky ji třepete, dokud nedojde k důkladnému promíchání obou složek. Odlíže si do nádob potřebné množství na první krycí vrstvu katalyzovaného **Gladiator Blacku** a rozřeďte ji 30-40% **D10 Universal Thinneru**.

> **PŘÍPRAVA SMĚSI PRO „DROP COAT“** Vsuňte hadičku stříkací pistole **Gladiator Spray Gun** do předem katalyzované, neředěné směsi **Gladiator Blacku** a dobře ji našroubujte na hrdlo láhve. Doba použitelnosti směsi při 23° C je 1 hod. a 30'.

TINTABLE

> **PŘÍPRAVA SMĚSI PRO „1. VRSTVU NÁTĚRU“** Do láhve **YA2 Gladiator Tintable** přidejte 10% (75 cl odpovídá 80-100 gramům) koncentrované barevné pasty. Láhev uzavřete a energicky ji třepete, dokud nebude směs rovnoměrně zbarvena. Přidejte 250 ml katalyzátoru **CG1 Gladiator Hardener** do připravené barevné směsi **Gladiator Tintable**. Láhev znovu uzavřete a energicky ji třepete, dokud nedojde k důkladnému promíchání obou složek. Odlíže si do nádob potřebné množství na první krycí vrstvu katalyzované barvy **Gladiator Tintable** a rozřeďte ji 30-40% **D10 Universal Thinneru**.

> **PŘÍPRAVA SMĚSI PRO „DROP COAT“** Vsuňte hadičku stříkací pistole **Gladiator Spray Gun** do předem katalyzované, barevné, neředěné směsi **Gladiator Tintable** a dobře ji našroubujte na hrdlo láhve. Doba použitelnosti směsi při 23° C je 1 hod. a 30'.

APLIKACE



1. PRVNÍ VRSTVA

STŘÍKACÍ PISTOLE	TRYSKA STŘÍKACÍ PISTOLE	TLAK VZDUCHU	POČET VRSTEV
Gravity Spray Gun	1,7 - 1,8mm	2 atm (bar)	1 vrstva + 1/2
Flash off při 23°C / 10-15 minutí			

2. DRUHÁ VRSTVA

STŘÍKACÍ PISTOLE	TLAK VZDUCHU	UZAVŘENÍ TRYSKY	VZDÁLENOST OD POVRCHU
Gladiator Spray Gun	2,5 - 3,0 atm bar	3-4 otočení	Asi 40-50 cm
Flash off při 23°C / 10-15 minutí			

3. VRSTVA (volitelná) Opakujte pokyny uvedené ve fázi č. 2.

ZASCHNUTÍ

FLASH OFF	TACKY FREE	THROUGH DRY	VYTVRZOVÁNÍ (NEPOVINNÉ)
10-15 min	30-40 min	24-30 hod.	20 min při 60°C

CHEMICKÁ A MECHANICKÁ ODOLNOST



Zkouška ohybem, (ISO 1519). Ohyb 90° a ohyb 150°, tloušťka vrstvy 100 mikronů: **Žádná trhlinka**

Přílnavost podle ASTM D 3359 na akrylové, polyuretanové a epoxidové nátěry: **GT0**

Přílnavost podle ASTM D 3359 na obroušené oceli: **GT0**

Přílnavost podle ASTM D 3359 na skloláknitých kompozitech FRP: **GT0**

Chemická odolnost podle ISO 2812 vůči xylenu a toluenu: **žádná změna povrchu**

Odolnost vůči naftě podle ISO 2812: **žádná změna povrchu**

Odolnost vůči hydraulickým olejům podle ISO 2812: **žádné změknutí**

Odolnost vůči roztokům NaOH: **žádná změna povrchu**

Odolnost vůči lihu: **žádné poškození**





 **I.C.R. S.p.A.** | ITALIA - Reggio Emilia | Tel. +39/0522.517803 – Fax +39/0522.514384 | E-mail: info@icrsprint.it – www.icrsprint.com
 **ICR SPRINT COATING UK LTD** | UK - London - T: 01278802011 | E-mail: enquiries@icrsprint.co.uk | www.icrsprint.com
 **ICR SPRINT INC** | USA - Fall River - MA - T: 800 980 4071 | E-mail: icrsprintusa@gmail.com | www.icrsprint.com
 **ICR Ibérica, S.A.** | SPAIN - Tel. +34/901 101 408 | E-mail: info@icriberica.com | www.icriberica.com