

Specyfikacja techniczna

Typ: **Pokrycie podwozia samochodowego na bazie PVC**

عائق زير بدنة خودرو بر پایه PVC

PVC CAR UNDERBODY

Podwozie samochodu narażone jest na urazy fizyczne i chemiczne, takie jak kontakt z wodą i błotem oraz uderzenia drobnych kamieni. W przypadku braku dobrego zabezpieczenia podwozie ulega korozji i szybkiemu zniszczeniu. Pokrycia do podwozia samochodowego firmy SEPITAK wykazują dużą przyczepność do części metalowych, zapobiegają działaniu wody i wilgoci, a także zniszczeniu na skutek działania błota oraz pęknięciom na skutek oddziaływania sił wewnętrznych metalu.

Cechy fizyczne:

1. ochrona przed czynnikami atmosferycznymi i chemicznymi (kwasy, zasady, sole)
2. ochrona przed uszkodzeniami powstałymi na skutek uderzeń kamieni, także działanie wyciszające (sound proofing)
3. nie wydziela zapachów, nie wytrąca osadów i przeciwdziała wzrostowi wiskowości wraz z upływem czasu
4. łatwy do nałożenia za pomocą pistoletu ciśnieniowego (airless)
5. z powodu cech tiksotropijnych zapobiega kruszeniu się i odpadaniu, nie zatyka rur

Cechy techniczne:

1. kolor – szary lub czarny
2. zapach – bezzapachowy
3. gęstość – $1,35 \pm 0.05 \text{ gr/cm}^3$
4. viscosity – 22°C 30000-80000CP
5. test Solt Spray – 500 godzin w górę
6. test przyczepności – doskonały
7. test uderzeniowy – 2 funty 20 cali
8. test giętkości – mandrel 5 milimetrów przy grubości pokrycia 1 milimetr - doskonały
9. test zarysowań – doskonały
10. test wilgoci – 300 godzin w wilgoci 95% w temperaturze 50°C

Co rozumiemy przez doskonałą przyczepność:

1. na pokryciach E.D. – doskonała
2. na pokryciach zwykłych dwuskładnikowych i wypalanych – doskonała
3. na stopach żelaza bez pokrycia – dobra

Sposób przechowywania:

W suchym miejscu, z dala od bezpośredniego oddziaływania słońca, w temperaturze 25-40°C przez okres do jednego roku.

Sposób pakowania:

W opakowaniach 220litrów lub zgodnie z zamówieniem.

Sposób użycia:

1. Wypalany w piecu środek do podwozi dla fabryk. Nakładany pistoletem ciśnieniowym.
2. Czas i temperatura podczas nakładania: 20-30 minut w temperaturze 150-180°C.