

Technický list

náhražka pájecího cínu

250 ml

265 ml / 2893-224-2

Tinsol je za studena zpracovatelný, dvousložkový, vysoce pevný vyrovnávací karosářský tmel na bázi epoxidové pryskyřice na opravu ocelových a hliníkových povrchů. Tinsol se používá jako čistá náhrada cínové pájky u nevratných deformací a jako bezolovnatá náhrada cínové pájky k vyrovnání defektů a svarů.

Jedinečná pastózní receptura bez obsahu cínu se lehce roztírá, snadno modeluje a po vytvrzení ji lze zbrousit.

Doba zpracovatelnosti při 23 °C činí 50 minut.

Tinsol je odolný proti vlhkosti a vlivu počasí.

Odolnost Tinsolu vůči teplotám je od -30°C do +120°C.

báze: epoxidová pryskyřice, dvousložková,
bez rozpouštědelbarva: tmavě šedáviskozita:
pastózní, snadno roztíratelná tvrdost Shore D: 80
(DIN 53505) smyková pevnost: 24 MPa (DIN EN 1465) Čas použitelnosti při pokojové teplotě 23 °C je 50 minut od otevření kartuše. K aplikaci nutný směšovač na Tinsol 2893-223-39



NORMFEST®

Normfest, s.r.o.

Pekařská 603/12

155 00, Praha 5

tel.: +420 257 013 280

fax.: +420 257 013 281

mail: info@normfest.cz

www.normfest.cz

www.normfest-shop.cz



Pokyny k použití

Plochy musí být holé, čisté, suché a odmaštěné. Nejdříve odstraňte zátku z kartuše. Před nasazením směšovače vložte kartuši do aplikační pistole a vytlačte z kartuše trochu materiálu, dokud nebudou vycházet obě složky rovnoměrně. Poté připevněte ke kartuši statický směšovač. Prvních 10 cm smíchaného materiálu vyhoďte, nelze se totiž spolehnout na jeho dokonalé promísení. Přípravek ve formě široké housenky naneste na opravovanou

plochu, přitom dbejte na to, aby se netvořily vzduchové bubliny. Následně pomocí špachtle rovnoměrně rozetřete. Čas tvoření škraloupu je 30 minut. Bez dodatečného působení tepla je materiál cca po 8 až 24 hodinách (podle teploty, druhu aplikace a naneseného množství) vytvrzený a lze jej dále zpracovávat (např. brousit). Vytvrzení lze urychlit teplem cca 50 - 60°C (např. infračerveným zářičem). Následně by měl materiál při pokojové teplotě vychladnout. Vyhněte se šokovému cílenému chlazení.

Optimální aplikační a skladovací teplota se pohybuje mezi +15°C a +25°C.

DŮLEŽITÉ!

Kovy je zpravidla nutné předupravit a případně zbrousit!

Lepené sklolaminátové povrchy je nutné zbrousit!

Neskladujte při teplotách pod +10°C a nad +30°C!

POZOR!

Nevytvrzený materiál lze setřít suchou utěrkou!

Vytvrzený materiál lze odstranit pouze mechanicky!