

PROTECTIVE COATING



# GLADIATOR

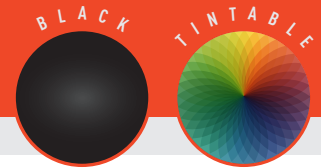
## PROTECTIVE COATING

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  
ИНСТРУКЦИЯ ПО ПОЛЬЗОВАНИЮ • ІНСТРУКЦІЯ З ВИКОРИСТАННЯ  
NAVODILA ZA UPORABO • HASZNÁLATI UTASÍTÁS  
ИНСТРУКЦИИ ЗА УПОТРЕБА • NÁVOD NA POUŽÍVANIE

<b>3</b>	<b>IT</b>	ISTRUZIONI PER L'USO
<b>4</b>	<b>EN</b>	USAGE INSTRUCTIONS
<b>5</b>	<b>FR</b>	MODE D'EMPLOI
<b>6</b>	<b>DE</b>	GEBRAUCHSANLEITUNG
<b>7</b>	<b>ES</b>	INSTRUCCIONES DE USO
<b>8</b>	<b>PT</b>	INSTRUÇÕES DE UTILIZAÇÃO
<b>9</b>	<b>DK</b>	BRUGSANVISNING
<b>10</b>	<b>CZ</b>	NÁVOD K POUŽITÍ
<b>11</b>	<b>HR</b>	UPUTE ZA UPORABU
<b>12</b>	<b>PL</b>	INSTRUKCJA UŻYTKOWANIA
<b>13</b>	<b>RO</b>	INSTRUCȚIUNI DE UTILIZARE
<b>14</b>	<b>RU</b>	ИНСТРУКЦИЯ ПО ПОЛЬЗОВАНИЮ
<b>15</b>	<b>UA</b>	ІНСТРУКЦІЯ З ВИКОРИСТАННЯ
<b>16</b>	<b>SL</b>	NAVODILA ZA UPORABO
<b>17</b>	<b>HU</b>	HASZNÁLATI UTASÍTÁS
<b>18</b>	<b>BG</b>	ИНСТРУКЦИИ ЗА УПОТРЕБА
<b>19</b>	<b>SK</b>	NÁVOD NA POUŽÍVANIE

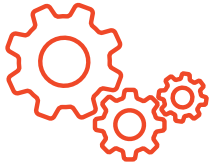
# GLADIATOR

ISTRUZIONI PER L'USO



**Smalto acrilico bicomponente di finitura di qualità ad effetto bucciato/testurizzato molto caratteristico.** Ideale in tutti i cicli di verniciatura semiopaca di prestigio resistente al graffio e all'abrasione. Studiata come smalto di pregio per il vano di carico posteriore dei pick-up, trova ampio impiego anche come "finitura tuning" di veicoli di qualunque genere in cui sia ricercata estetica e resistenza al graffio. Estremamente rapido nell'indurimento, eccellente la resistenza al graffio e ottima la resistenza agli agenti chimici. Conforme alla CE2004/42.

## CARATTERISTICHE GENERALI



<b>FINITURA</b>	Acrilica 2K ad effetto, testurizzata o bucciata
<b>RESISTENZA AL GRAFFIO E ALL'ABRASIONE</b>	Eccellente
<b>RESISTENZA ALLA PIEGA</b>	Ottima
<b>RESISTENZA AGLI IDROCARBURI E AI CHETONI</b>	Elevata
<b>RESISTENZA ALL'ESTERNO</b>	Eccellente
<b>TEMPI DI INDURIMENTO</b>	Estremamente ridotti
<b>ASPETTO</b>	Semiopaco
<b>PESO SPECIFICO</b>	1,05 kg/l
<b>RESA TEORICA</b>	4 mq/l
<b>RESA PRATICA</b>	3 mq/l (Può variare in base allo spessore applicato e al tipo di finitura)
<b>VOC</b>	573 gr/l
<b>NORMATIVA</b>	Conforme alla CE 2004/42 : 2004/42/IIIB(e)(840)600

## PREPARAZIONE DEL SUPPORTO

**Vecchie Verniciature:** sgrassaggio della parte, carteggiatura con P180-P240, sgrassaggio con V09, V11, V10 e isolamento con Primer serie F76, F56, F30, F35, F70. **Primer acrilici, poliuretani e epossidici:** carteggiatura con P320 e sgrassaggio con Antisilicone V09, V11, V10.

## PREPARAZIONE DEL PRODOTTO



### BLACK

> **PREPARAZIONE PER "1ª MANO DI COPERTURA"** Versare 250 ml di catalizzatore **CG1 Gladiator Hardener** all'interno della bottiglia di **YA1 Gladiator Black**. Tappare la bottiglia e agitare scuotendo energicamente per omogeneizzare i due prodotti. Versare in un contenitore la quantità di **Gladiator Black** catalizzato necessaria per la prima mano di copertura e diluire con il 30-40% di **D10 Universal Thinner**.

> **PREPARAZIONE PER "MANO A GOCCIA"** Inserire la cannucchia della pistola per body, **Gladiator Spray Gun**, nella bottiglia di **Gladiator Black** precedentemente catalizzata ma non diluita e avvitata al collo della stessa. Pot life della miscela a 23° C 1h e 30'.

### TINTABLE

> **PREPARAZIONE PER "1ª MANO DI COPERTURA"** Versare all'interno della bottiglia di **YA2 Gladiator Tintable** il 10% (75 cl circa 80-100 grammi) di pasta colorante concentrata. Tappare la bottiglia e agitare bene per ottenere una colorazione uniforme. Aggiungere 250 ml di catalizzatore **CG1 Gladiator Hardener** all'interno della bottiglia di **Gladiator Tintable** già colorato. Tappare la bottiglia e agitare nuovamente scuotendo energicamente per omogeneizzare i due prodotti. Versare in un contenitore la quantità di **Gladiator Tintable** colorato e catalizzato necessaria per la prima mano di copertura e diluire con il 30-40% di **D10 Universal Thinner**.

> **PREPARAZIONE PER "MANO A GOCCIA"** Inserire la cannucchia della pistola per body, **Gladiator Spray Gun**, nella bottiglia di **Gladiator Tintable** precedentemente colorata e catalizzata ma non diluita e avvitata al collo della stessa. Pot life della miscela a 23° C 1h e 30'.

## APPLICAZIONE



### 1. PRIMA MANO DI COPERTURA

AEROGRAFO	UGELLO AEROGRAFO	PRESSIONE AIR	NUMERO DI MANI
A caduta	1,7 - 1,8 mm	2 atm (bar)	1 mano + 1/2
Appassimento a 23°C / 10-15 minuti			

### 2. SECONDA MANO "A GOCCIA"

AEROGRAFO	PRESSIONE AIR	CHIUSURA UGELLO	DISTANZA SUPERFICIE
Gladiator Spray Gun	2,5 - 3,0 atm bar	3-4 giri	Circa 40-50 cm
Appassimento a 23°C / 10-15 minuti			

**3. TERZA MANO "A GOCCIA" (facoltativa)** Ripetere la fase 2.

### DRY TIME

FLASH OFF TRA LE MANI	TEMPO DI FUORI TATTO	SECCO IN PROFONDITÀ	BAKING (FACOLTATIVO)
10-15 min	30-40 min	24-30 h	20 min a 60°C

## RESISTENZE CHIMICHE E MECCANICHE



Resistenza alla piega, (ISO 1519). Piega a 90° e piega a 150°, spessore di 100 micron: **nessuna fessurazione**

Adesione ASTM D 3359 su primer acrilici, poliuretani e epossidici: **esito GT0**

Adesione ASTM D 3359 su acciaio carteggiato: **esito GT0**

Adesione ASTM D3359 su FRP: **esito GT0**

Resistenza chimica ISO 2812 allo xilene e toluene: **nessuna modifica della superficie**

Resistenza al diesel ISO 2812: **nessuna modifica della superficie**

Resistenza all'olio idraulico ISO 2812: **nessun rammollimento**

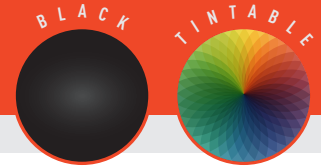
Resistenza a soluzioni NaOH: **nessun effetto sulla superficie**

Resistenza all'alcol: **nessun effetto**



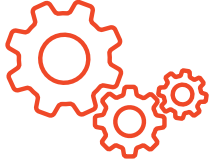
# GLADIATOR

USAGE INSTRUCTIONS



**Bi-component acrylic enamel of a high quality finish and a characteristic orange peel/textured effect.** The ideal solution in all prestigious semi-matt painting cycles, with a scratch-resistant and anti-abrasion finish. Designed as a high-prestige enamel for the back loading bay of pick-up trucks, it is also widely used as a "tuning finish" on vehicles of all kinds whenever a refined aesthetic and scratch resistance are called for. It hardens extremely rapidly and has an excellent resistance to scratches and chemical agents. Complies with EC2004/42.

## GENERAL CHARACTERISTICS



<b>FINISH</b>	Acrylic 2K with texturized or orange-peel effect
<b>RESISTANCE TO SCRATCHING AND ABRASION</b>	Excellent
<b>RESISTANCE TO BENDING</b>	Optimum
<b>RESISTANCE TO HYDROCARBONS AND KETONES</b>	Elevated
<b>RESISTANCE TO EXPOSURE</b>	Excellent
<b>HARDENING TIMES</b>	Greatly reduced
<b>APPEARANCE</b>	Semi-matte
<b>SPECIFIC WEIGHT</b>	1.05 kg/l
<b>THEORETICAL YIELD</b>	4 m <sup>2</sup> /l
<b>PRACTICAL YIELD</b>	3 m <sup>2</sup> /l (May vary based on application thickness and finish type)
<b>VOC</b>	573 gr/l
<b>REGULATION</b>	In compliance with EC 2004/42 : 2004/42/II(b)(840)600

## SUPPORT PREPARATION

**Old Paintwork:** degreasing of the part, sanding with P180-P240, degreasing with V09, V11, V10 and sealing with Primer series F76, F56, F30, F35, F70. Acrylic, polyurethane and epoxy primers: sanding with P320 and degreasing with Antisilicone V09, V11, V10.

## PRODUCT SUPPORT



### BLACK

> **PREPARATION FOR "1<sup>st</sup> COAT"** Pour 250 ml of catalyst **CG1 Gladiator Hardener** into the bottle of **YA1 Gladiator Black**. Tightly close the bottle and shake it forcefully to uniformly mix the two products. Pour the quantity necessary for the first coat of catalyzed **Gladiator Black** into a container and dilute with 30-40% of **D10 Universal Thinner**.

> **PREPARATION FOR DROP COAT** Insert the tube of the **Gladiator Spray Gun** into the bottle of previously catalyzed but not diluted **Gladiator Black** and screw the bottle onto the neck of the spray gun. Mixture pot life at 23° C 1h and 30'.

### TINTABLE

> **PREPARATION FOR "1<sup>st</sup> COAT"** Pour 10% (75cl, approximately 80-100 grams) of concentrated pigment paste into the bottle of **YA2 Gladiator Tintable**. Tightly close the bottle and shake well to obtain a uniform color. Add 250 ml of **CG1 Gladiator Hardener** catalyzer to the bottle of previously colored **Gladiator Tintable**. Tightly close the bottle and shake it forcefully again to uniformly mix the two products. Pour the quantity necessary for the first coat of colored and catalyzed **Gladiator Tintable** into a container and dilute with 30-40% of **D10 Universal Thinner**.

> **PREPARATION FOR DROP COAT** Insert the tube of the **Gladiator Spray Gun** into the bottle of previously colored and catalyzed but not diluted **Gladiator Tintable** and screw the bottle onto the neck of the spray gun. Pot life of the mixture at 23° C 1h and 30'.

## APPLICATION



### 1. FIRST COVER COAT

AIRBRUSH	AIRBRUSH NOZZLE	AIR PRESSURE	NUMBER OF COATS
Gravity spray gun	1.7 - 1.8 mm	2 atm (bar)	1 coat + 1/2
Drying at 23°C / 10-15 minutes			

### 2. SECOND DROP COAT

AIRBRUSH	AIR PRESSURE	NOZZLE CLOSURE	SURFACE DISTANCE
Gladiator Spray Gun	2.5 - 3.0 atm bar	3-4 passes	Approximately 40-50 cm
Drying at 23°C / 10-15 minutes			

3. **THIRD DROP COAT (optional)** Repeat phase 2.

### DRY TIME

FLASH OFF BETWEEN COATS	TACK FREE	THROUGH DRY	BAKING (OPTIONAL)
10-15 min	30-40 min	24-30 h	20 min at 60°C

## CHEMICAL AND MECHANICAL RESISTANCE

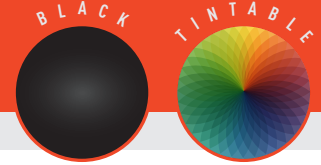


Resistance to bending, (ISO 1519). Bending at 90° and bending at 150°, 100 micron thickness: **no cracking**  
 Compliant with ASTM D 3359 on acrylic, polyurethane and epoxy primers: **GT0 result**  
 Compliant with ASTM D 3359 on sanded steel: **GT0 result**  
 Compliant with ASTM D3359 on FRP: **GT0 result**  
 Chemical resistance ISO 2812 to xylene and toluene: **no surface modification**  
 Resistance to diesel ISO 2812: **no surface modification**  
 Resistance to hydraulic oil ISO 2812: **no softening**  
 Resistance to NaOH solutions: **no effect to surface**  
 Resistance to alcohol: **no effect**



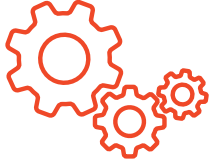
# GLADIATOR

MODE D'EMPLOI



**Peinture laquée acrylique bicomposant finition haute qualité à effet mouchetis/texturé très caractéristique.** Idéale pour tous les cycles de peinture semi-mate de prestige résistante aux rayures et à l'abrasion. Conçue comme peinture laquée haut de gamme pour le compartiment arrière des pick-ups, elle est également très utilisée dans les finitions tuning de véhicules de toutes sortes nécessitant recherche esthétique et résistance aux rayures. Elle se distingue par son durcissement extrêmement rapide, son excellente résistance aux rayures et sa très bonne résistance aux agents chimiques. Conforme à CE2004/42.

## CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES



<b>FINITION</b>	Acrylique 2K à effet texturé ou mouchetis
<b>RÉSISTANCE AUX RAYURES ET À L'ABRASION</b>	Excellente
<b>RÉSISTANCE AU PLIAGE</b>	Très bonne
<b>RÉSISTANCE AUX HYDROCARBURES ET AUX CÉTONES</b>	Élevée
<b>RÉSISTANCE À L'EXTÉRIEUR</b>	Excellente
<b>TEMPS DE DURCISSEMENT</b>	Extrêmement courts
<b>ASPECT</b>	Semi-mat
<b>POIDS SPÉCIFIQUE</b>	1,05 kg/l
<b>RENDEMENT THÉORIQUE</b>	4 m <sup>2</sup> /l
<b>RENDEMENT PRATIQUE</b>	3 m <sup>2</sup> /l (peut varier en fonction de l'épaisseur appliquée et du type de finition)
<b>COV</b>	573 g/l
<b>RÉGLEMENTATION</b>	Conforme à CE 2004/42 : 2004/42/IIIB(e)(840)600

## PRÉPARATION DU SUPPORT

**Anciennes peintures :** dégraissage de la pièce, ponçage avec P180-P240, dégraissage avec V09, V11, V10 et isolation avec primaire séries F76, F56, F30, F35, F70. **Primaires acryliques, polyuréthane et époxy :** ponçage avec P320 et dégraissage avec Antisilicone V09, V11, V10.

## PRÉPARATION DU PRODUIT



### BLACK

> **PRÉPARATION POUR LA « 1<sup>ère</sup> COUCHE DE COUVERTURE »** Verser 250 ml de catalyseur **CG1 Gladiator Hardener** dans la bouteille **YA1 Gladiator Black**. Reboucher la bouteille puis agiter en remuant vigoureusement pour homogénéiser les deux produits. Verser dans un récipient la quantité de **Gladiator Black** catalysé nécessaire à la première couche de couverture puis diluer avec 30 à 40 % de **D10 Universal Thinner**.

> **PRÉPARATION POUR LA « DROP COAT »** Insérer la paille du pistolet à carrosserie, **Gladiator Spray Gun**, dans la bouteille de **Gladiator Black** préalablement catalysée mais non diluée puis la visser au goulot de celle-ci. Durée de vie du mélange à 23°C 1h30.

### TINTABLE

> **PRÉPARATION POUR LA « 1<sup>ère</sup> COUCHE DE COUVERTURE »** Verser dans la bouteille d'**YA2 Gladiator Tintable** 10 % (75 cl environ 80-100 grammes) de pâte colorante concentrée. Reboucher la bouteille et bien agiter afin d'obtenir une coloration uniforme. Ajouter 250 ml de catalyseur **CG1 Gladiator Hardener** dans la bouteille de **Gladiator Tintable** déjà coloré. Reboucher la bouteille puis agiter à nouveau en remuant vigoureusement pour homogénéiser les deux produits. Verser dans un récipient la quantité de **Gladiator Tintable** coloré et catalysé nécessaire à la première couche de couverture puis diluer avec 30 à 40 % de **D10 Universal Thinner**.

> **PRÉPARATION POUR LA « DROP COAT »** Insérer la paille du pistolet à carrosserie, **Gladiator Spray Gun**, dans la bouteille de **Gladiator Tintable** préalablement colorée et catalysée mais non diluée puis la visser au goulot de celle-ci. Durée de vie du mélange à 23°C 1h30.

## APPLICATION



### 1. PREMIÈRE COUCHE DE COUVERTURE

PISTOLET À PEINTURE	BUSE PISTOLET	PRESSION AIR	NOMBRE DE COUCHES
Gravity Spray gun	1,7 - 1,8 mm	2 atm (bar)	1 couche + 1/2
Flash off à 23°C / 10 -15 minutes			

### 2. DEUXIÈME COUCHE DE « DROP COAT »

PISTOLET À PEINTURE	PRESSION AIR	FERMETURE BUSE	DISTANCE SURFACE
Gladiator Spray Gun	2,5 - 3,0 atm bar	3 à 4 tours	Environ 40 à 50 cm
Flash off à 23°C / 10 -15 minutes			

3. TROISIÈME COUCHE DE « DROP COAT » (facultative) Répéter la phase 2.

### TEMPS DE SÉCHAGE

FLASH OFF ENTRE LES COUCHES	TACKY FREE	THROUGH DRY	CUISSON (FACULTATIF)
10 à 15 min	30 à 40 min	24 à 30 h	20 min à 60°C

## RÉSISTANCES CHIMIQUES ET MÉCANIQUES



Résistance au pliage (ISO 1519). Pliage à 90° et pliage à 150°, épaisseur de 100 microns : **aucune fissuration**

Adhérence ASTM D 3359 sur les primaires acryliques, polyuréthane et époxy : **résultat GT0**

Adhérence ASTM D 3359 sur acier poncé : **résultat GT0**

Adhésion ASTM D3359 sur plastique renforcé de fibres : **résultat GT0**

Résistance chimique ISO 2812 au xylène et au toluène : **aucune modification de la surface**

Résistance au diesel ISO 2812 : **aucune modification de la surface**

Résistance à l'huile hydraulique ISO 2812 : **aucun ramollissement**

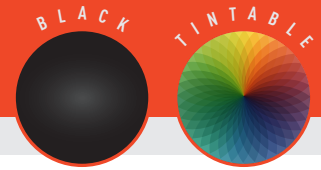
Résistance aux solutions NaOH : **aucun effet sur la surface**

Résistance à l'alcool : **aucun effet**



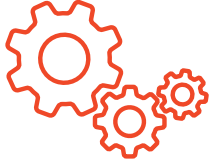
# GLADIATOR

GEBRAUCHSANLEITUNG



**Hochwertiger Zweikomponenten-Acryllack für einen charakteristischen Struktureffekt/eine grobe Textur.** Ideal für anspruchende halb-matte Farblackierungen, die kratz- und abriebfest sind. Konzipiert als exklusiver Lack für den hinteren Laderaum von Kleinlastern; vielseitig verwendbar auch als „Tuning-Farbe“ in Fahrzeugen jeder Art, um eine ungewöhnliche Ästhetik zu erzeugen und einen kratzfesten Anstrich zu gewährleisten. Äußerst schnelles Aushärten, ausgezeichnete Chemikalienbeständigkeit und besonders kratzfest. Konform mit der Richtlinie 2004/42/EG.

## ALLGEMEINE EIGENSCHAFTEN



<b>OBERFLÄCHENBEARBEITUNG</b>	2K-Acryllack mit Struktureffekt oder grober Textur
<b>KRATZ- UND ABRIEBFESTIGKEIT</b>	Hervorragend
<b>BIEGEBESTÄNDIGKEIT</b>	Optimal
<b>BESTÄNDIGKEIT GEGEN KOHLENWASSERSTOFF UND KETON</b>	Sehr hoch
<b>BESTÄNDIGKEIT GEGEN EINFLÜSSE IM FREIEN</b>	Hervorragend
<b>AUSHÄRTUNGSZEIT</b>	Sehr kurz
<b>ERSCHEINUNGSBILD</b>	Halbmatt
<b>SPEZIFISCHES GEWICHT</b>	1,05 kg/l
<b>THEORETISCHE ERGIEBIGKEIT</b>	4 m <sup>2</sup> /l
<b>ERGIEBIGKEIT IN DER PRAXIS</b>	3 m <sup>2</sup> /l (kann je nach Dicke der aufgetragenen Schicht und Art der Oberflächenbearbeitung variieren)
<b>VOC</b>	573 g/l
<b>NORMEN</b>	Konform mit 2004/4EG: 2004/42/II(b)(840)600

## VORBEREITUNG DES TRÄGERMATERIALS

**Alte Lackierungen:** Entfetten des betroffenen Teils, Schmirgeln mit P180-P240, Entfetten mit V09, V11, V10 und Isolierung mit Primer der Serien F76, F56, F30, F35, F70. **Acryl-, PE- und Epoxid-Primer:** Schmirgeln mit P320 und Entfetten mit Antisilikon V09, V11, V10.

## VORBEREITUNG DES PRODUKTS



### BLACK

> **VORBEREITUNG FÜR „1. DECKSCHICHT“** 250 ml Katalysator **CG1 Gladiator Hardener** in die Flasche **YA1 Gladiator Black** füllen. Die Flasche verschließen und kräftig schütteln, damit sich die beiden Produkte gut miteinander vermischen. In einen Behälter die Menge von katalysiertem **Gladiator Black** füllen, die für die erste Deckschicht benötigt wird, und mit 30-40 % **D10 Universal Thinner** verdünnen.

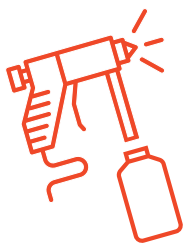
> **VORBEREITUNG FÜR „DROP COAT“** Das Röhrchen der Spritzpistole **Gladiator Spray Gun** in die Flasche mit dem zuvor katalysierten, aber nicht verdünnten **Gladiator Black** stecken und am Flaschenhals festschrauben. Die Topfzeit der Mischung bei 23 °C beträgt 1h und 30 Min.

### TINTABLE

> **VORBEREITUNG FÜR „1. DECKSCHICHT“** In die Flasche **YA2 Gladiator Tintable 10 %** (75 cl, etwa 80-100 g) der konzentrierten Farbpaste füllen. Die Flasche verschließen und kräftig schütteln, damit sich die beiden Produkte gut miteinander vermischen. 250 ml Katalysator **CG1 Gladiator Hardener** in die Flasche mit dem bereits gefärbten **Gladiator Tintable** hinzugeben. Die Flasche verschließen und erneut kräftig schütteln, damit sich die beiden Produkte gut miteinander verbinden. In einen Behälter die Menge von gefärbtem und katalysiertem **Gladiator Tintable** füllen, die für die erste Deckschicht benötigt wird, und mit 30-40 % **D10 Universal Thinner** verdünnen.

> **VORBEREITUNG FÜR „DROP COAT“** Das Röhrchen der Spritzpistole **Gladiator Spray Gun** in die Flasche mit dem zuvor katalysierten, aber nicht verdünnten **Gladiator Tintable** stecken und am Flaschenhals festschrauben. Die Topfzeit der Mischung bei 23 °C beträgt 1h und 30 Min.

## ANWENDUNG



### 1. ERSTE DECKSCHICHT

AIRBRUSH-GERÄT	AIRBRUSH-DÜSE	LUFTDRUCK	ANZAHL DER SCHICHTEN
Gravity Spray Gun	1,7 - 1,8 mm	2 atm (bar)	1 Schicht + 1/2
Flash off bei 23 °C / 10-15 Minuten			

### 2. ZWEITE SCHICHT „DROP COAT“

AIRBRUSH-GERÄT	LUFTDRUCK	DÜSENVERSCHLUSS	ABSTAND VON OBERFLÄCHE
Gladiator Spritzpistole	2,5- 3,0 atm (bar)	3-4 Umdrehungen	Etwa 40-50 cm
Trockenzeit bei 23 °C / 10-15 Minuten			

**DRITTE SCHICHT „DROP COAT“ (optional)** Phase 2 wiederholen.

### TROCKNUNGSZEIT

ABDUNSTUNG ZWISCHEN DEN SCHICHTEN	TACKY FREE	THROUGH DRY	BRENNEN (OPTIONAL)
10-15 Min	30-40 Min	24-30 h	20 Min bei 60 °C

## CHEMISCHE UND MECHANISCHE BESTÄNDIGKEIT



**Biegebeständigkeit (ISO 1519).** Biegung um 90° und Biegung um 150°, Dicke 100 Mikron: **Keine Rissbildung**

**Haftung ASTM D 3359 auf Acryl-, PE- und Epoxid-Primern: Note GT0**

**Haftung ASTM D 3359 auf geschmirgeltem Stahl: Note GT0**

**Haftung ASTM D3359 auf FRP: Note GT0**

**Chemische Beständigkeit nach ISO 2812 gegen Xylol und Toluol: keine Oberflächenveränderung**

**Beständigkeit gegen Diesel nach ISO 2812: keine Oberflächenveränderung**

**Beständigkeit gegen Hydrauliköl nach ISO 2812: keine Erweichung**

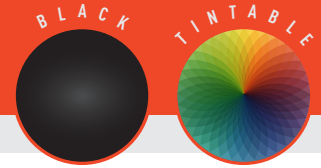
**Beständigkeit gegen NaOH-Lösungen: keine Effekte auf der Oberfläche**

**Alkoholbeständigkeit: kein Effekt**



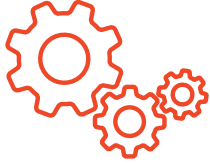
# GLADIATOR

INSTRUCCIONES DE USO



**Esmalte acrílico bicomponente con acabado de calidad y efecto piel de naranja/texturizado muy característico.** Ideal en todos los ciclos de pintado semiopaco de prestigio y resistente a los arañazos y a la abrasión. Diseñado como esmalte de calidad para el compartimento de carga posterior de las camionetas, también puede ser ampliamente usado para el "acabado tuneado" de todo tipo de vehículos que persiga conseguir estética y resistencia a los arañazos. Se endurece extremadamente rápido y ofrece una excelente resistencia a los arañazos y una óptima resistencia a los agentes químicos. Conforme a la directiva 2004/42/CE.

## CARACTERÍSTICAS GENERALES



ACABADO	Acrílico 2D de efecto texturizado o piel de naranja
RESISTENCIA A LOS ARAÑAZOS Y A LA ABRASIÓN	Excelente
RESISTENCIA AL PLEGADO	Óptima
RESISTENCIA A LOS HIDROCARBUROS Y CETONAS	Elevada
RESISTENCIA A LA INTEMPERIE	Excelente
TIEMPO DE ENDURECIMIENTO	Extremadamente reducido
ASPECTO	Semiopaco
PESO ESPECÍFICO	1,05 kg/l
RENDIMIENTO TEÓRICO	4 mq/l
RENDIMIENTO PRÁCTICO	3 mq/l (Puede variar según el espesor aplicado y el tipo de acabado)
COV	573 g/l
NORMATIVA	Conforme a la directiva 2004/42/CE: 2004/42/IB(e)(840)600

## PREPARACIÓN DEL SUBSTRATO

**Pinturas viejas:** desengrasado de la parte, lijado con P180-P240, desengrasado con V09, V11, V10 y aislamiento con Primer serie F76, F56, F30, F35, F70.  
**Primer acrílico, poliuretánico y epoxídico:** lijado con P320 y desengrasado con Antisilicona V09, V11, V10.

## PREPARACIÓN DEL PRODUCTO



### BLACK

> **PREPARACIÓN PARA "1ª CAPA DE PINTURA"** Verter 250 ml de catalizador **CG1 Gladiator Hardener** en el bote de **YA1 Gladiator Black**. Tapar el bote y agitar sacudiéndolo con fuerza hasta obtener una mezcla homogénea de los dos productos. Poner en un envase la cantidad necesaria de **Gladiator Black** catalizado para la primera capa de pintura y diluir con el 30-40% de **D10 Universal Thinner**.

> **PREPARACIÓN PARA "DROP COAT"** Introducir el tubo de la pistola **Gladiator Spray Gun** en el bote de **Gladiator Black** anteriormente catalizado, pero sin diluir, y enroscarlo al cuello del mismo. Vida útil de la mezcla a 23° C: 1 hora y 30 minutos.

### TINTABLE

> **PREPARACIÓN PARA "1ª CAPA DE PINTURA"** Verter dentro del bote de **YA2 Gladiator Tintable** el 10% (75 cl, aprox. 80-100 g) de pasta colorante concentrada. Tapar el bote y agitarlo bien para obtener una coloración uniforme. Añadir 250 ml de catalizador **CG1 Gladiator Hardener** en el bote de **Gladiator Tintable** ya tintado. Tapar el bote y agitar de nuevo sacudiéndolo con fuerza hasta obtener una mezcla homogénea de los dos productos. Poner en un envase la cantidad necesaria de **Gladiator Tintable** tintado y catalizado para la primera capa de pintura y diluir con el 30-40% de **D10 Universal Thinner**.

> **PREPARACIÓN PARA "DROP COAT"** Introducir el tubo de la pistola **Gladiator Spray Gun** en el bote de **Gladiator Tintable** anteriormente tintado y catalizado, pero sin diluir, y enroscarlo al cuello del mismo. Vida útil de la mezcla a 23° C: 1 hora y 30 minutos.

## APLICACIÓN



### 1. PRIMERA CAPA DE PINTURA

AERÓGRAFO	BOQUILLA DE AERÓGRAFO	PRESIÓN DEL AIRE	NÚMERO DE CAPAS
Gravity Spray gun	1,7 - 1,8 mm	2 atm (bares)	1 capa + 1/2
Flash off a 23°C / 10-15 minutos			

### 2. SEGUNDA "DROP COAT"

AERÓGRAFO	PRESIÓN DEL AIRE	CIERRE DE LA BOQUILLA	DISTANCIA RESPECTO DE SUPERFICIE
Gladiator Spray Gun	2,5 - 3,0 atm (bares)	3-4 giros	Aprox. 40-50 cm
Flash off a 23°C / 10-15 minutos			

### 3. TERCERA "DROP COAT" (opcional) Repetir la fase 2.

### TIEMPO DE SECADO

SECADO ENTRE MANOS	TACKY FREE	THROUGH DRY	TIEMPO DE CURADO (OPCIONAL)
10-15 min	30-40 min	24-30 h	20 min a 60°C

## RESISTENCIAS QUÍMICAS Y MECÁNICAS



Resistencia al plegado (ISO 1519). Plegado a 90° y plegado a 150°, espesor de 100 micrones: **sin fisuras**

Adhesión ASTM D 3350 a primer acrílico, poliuretánico y epoxídico: **resultado GT0**

Adhesión ASTM D 3359 a acero lijado: **resultado GT0**

Adhesión ASTM D3359 a FRP: **resultado GT0**

Resistencia química ISO 2812 a xileno y tolueno: **ninguna modificación de la superficie**

Resistencia al diésel ISO 2812: **ninguna modificación de la superficie**

Resistencia al aceite hidráulico ISO 2812: **ningún ablandamiento**

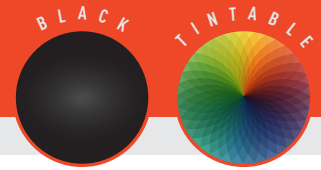
Resistencia a soluciones NaOH: **ningún efecto sobre la superficie**

Resistencia al alcohol: **ningún efecto**



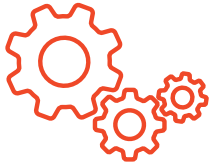
# GLADIATOR

INSTRUÇÕES DE UTILIZAÇÃO



**Verniz acrílico bicomponente para acabamento de qualidade com efeito casca de laranja/texturizado muito característico.** Ideal em todos os ciclos de pintura semiopaca de prestígio resistente aos riscos e à abrasão. Concebido como um verniz valioso para o compartimento de carga traseiro das pick-up, tem também uma utilização alargada como “acabamento de afinação” de veículos de qualquer tipo em que se procure a estética e a resistência aos riscos. Extremamente rápido no endurecimento, excelente resistência aos riscos e ótima resistência aos agentes químicos. Em conformidade com a norma CE 2004/42.

## CARACTERÍSTICAS GERAIS



<b>ACABAMENTO</b>	Acrílico 2K com efeito, texturizado ou casca de laranja
<b>RESISTÊNCIA AO RISCO E À ABRASÃO</b>	Excelente
<b>RESISTÊNCIA A DOBRAS</b>	Ótima
<b>RESISTÊNCIA AOS HIDROCARBONETOS E ÀS CETONAS</b>	Elevada
<b>RESISTÊNCIA AO EXTERIOR</b>	Excelente
<b>TEMPOS DE ENDURECIMENTO</b>	Extremamente reduzidos
<b>ASPETO</b>	Semiopaco
<b>PESO ESPECÍFICO</b>	1,05 kg/l
<b>RENDIMENTO TEÓRICO</b>	4 m <sup>2</sup> /l
<b>RENDIMENTO PRÁTICO</b>	3 m <sup>2</sup> /l (Pode variar dependendo da espessura aplicada e do tipo de acabamento)
<b>VOC</b>	573 g/l
<b>LEGISLAÇÃO</b>	Em conformidade com a diretiva 2004/42/CE: 2004/42/II(B)(840)600

## PREPARAÇÃO DO SUPORTE

**Tintas Velhas:** desengorduramento da parte, lixamento com P180-P240, desengorduramento com V09, V11, V10 e isolamento com Primário série F76, F56, F30, F35, F70. **Primários de acrílico, de poliuretano e epoxídicos:** lixamento com P320 e desengorduramento com Antisilicone V09, V11, V10.

## PREPARAÇÃO DO PRODUTO



### BLACK

> **PREPARAÇÃO PARA “1ª DEMÃO DE COBERTURA”** Colocar 250 ml de catalisador **CG1 Gladiator Hardener** dentro da garrafa de **YA1 Gladiator Black**. Fechar a garrafa e agitar sacudindo vigorosamente para homogeneizar os dois produtos. Colocar num recipiente a quantidade de **Gladiator Black** catalisado necessária para a primeira demão de cobertura e diluir com 30-40% de **D10 Universal Thinner**.

> **PREPARAÇÃO PARA “DROP COAT”** Inserir o cano da pistola para corpo, **Gladiator Spray Gun**, na garrafa de **Gladiator Black** previamente catalisada mas não diluída e enroscá-lo no gargalo da mesma. Duração da mistura a 23 °C 1h e 30’.

### TINTABLE

> **PREPARAÇÃO PARA A “1ª DEMÃO DE COBERTURA”** Verter para dentro da garrafa de **YA2 Gladiator Tintable** 10% (75 cl cerca de 80-100 gramas) de pasta corante concentrada. Fechar a garrafa e agitar bem para obter uma cor uniforme. Juntar 250 ml de catalisador **CG1 Gladiator Hardener** dentro da garrafa de **Gladiator Tintable** já corado. Fechar a garrafa e agitar novamente sacudindo energicamente para homogeneizar os dois produtos. Colocar num recipiente a quantidade de **Gladiator Tintable** corado e catalisado necessária para a primeira demão de cobertura e diluir com 30-40% de **D10 Universal Thinner**.

> **PREPARAÇÃO PARA “DROP COAT”** Inserir o cano da pistola para corpo, **Gladiator Spray Gun**, na garrafa de **Gladiator Tintable** previamente corada e catalisada mas não diluída e enroscá-lo no gargalo da mesma. Duração da mistura a 23 °C 1h e 30’.

## APLICAÇÃO



### 1. PRIMEIRA DEMÃO DE COBERTURA

AERÓGRAFO	BICO DO AERÓGRAFO	PRESSÃO DO AR	NÚMERO DE DEMÃOS
Gravity Spray gun	1,7 - 1,8 mm	2 atm (bar)	1 demão + 1/2
Flash off a 23 °C / 10-15 minutos			

### 2. SEGUNDA DEMÃO “DROP COAT”

AERÓGRAFO	PRESSÃO DO AR	FECHO DO BICO	DISTÂNCIA DA SUPERFÍCIE
Gladiator Spray Gun	2,5 - 3,0 atm bar	3-4 voltas	40-50 cm aproximadamente
Flash off a 23 °C / 10-15 minutos			

**3. TERCEIRA DEMÃO “DROP COAT” (facultativa)** Repetir a fase 2.

### TEMPO DE SECAGEM

FLASH OFF ENTRE AS DEMÃOS	TACKY FREE	THROUGH DRY	COZIMENTO (FACULTATIVO)
10-15 min	30-40 min	24-30 h	20 min a 60 °C

## RESISTÊNCIAS QUÍMICAS E MECÂNICAS



**Resistência a dobras, (ISO 1519).** Dobra a 90° e dobra a 150°, espessura de 100 microns: **nenhuma fissuração**

**Adesão ASTM D 3359 em primários de acrílico, de poliuretano e epoxídicos: resultado GT0**

**Adesão ASTM D 3359 em aço lixado: resultado GT0**

**Adesão ASTM D3359 em FRP: resultado GT0**

**Resistência química ISO 2812 ao xileno e tolueno: nenhuma alteração da superfície**

**Resistência ao gasóleo ISO 2812: nenhuma alteração da superfície**

**Resistência ao óleo hidráulico ISO 2812: nenhuma deformação**

**Resistência a soluções NaOH: nenhum efeito sobre a superfície**

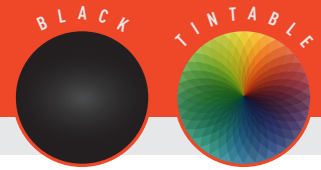
**Resistência ao álcool: nenhum efeito**





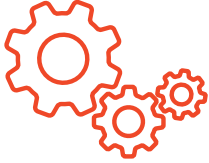
# GLADIATOR

BRUGSANVISNING



**Tokomponentet kvalitetsbetonet akryllak til finish med en meget karakteristisk nopret /tekstureret effekt.** Den er ideel i samtlige prestigebetonede halvmatte lakeringscyklusser der er ridsefaste og slidbestandige. Den er udstuderet til at være prestigefyldt lak til pickoppers lad, den bruges også ofte som "tuning finish" til køretøjer af enhver art hvor man ønsker æstetik og ridsefasthed. Den hærdet ekstremt hurtigt, har en fremragende ridsefasthed og har en udmærket modstandsdygtighed overfor kemiske agenser. Den er i overensstemmelse med 2004/42/EF.

## GENERELLE EGENSKABER



<b>FINISH</b>	Akryl 2K med tekstureret eller appelsinskræl-effekt
<b>MODSTANDSDYGTIGHED OVER FOR SLID OG RIDSER</b>	Fremragende
<b>MODSTANDSDYGTIGHED OVER FOR RYNKNING</b>	God
<b>MODSTANDSDYGTIGHED OVER FOR KULBRINTER OG KETONE</b>	Høj
<b>MODSTANDSDYGTIGHED FOR VEJRPÅVIRKNING</b>	Fremragende
<b>HÆRDNINGSTIDER</b>	Ekstremt korte
<b>UDSEENDE</b>	Halvgennemsigtig
<b>VÆGTFYLDE</b>	1,05 kg/l
<b>RÆKKEEVNE</b>	4 kvm/l
<b>FAKTISK RÆKKEEVNE</b>	3 kvm/l (kan variere afhængigt af lagtykkelse og efterbehandlingstypen)
<b>VOC</b>	573 g/l
<b>REGULERING</b>	Overholder direktiv 2004/42/EF: 2004/42/EF bilag II, del B, (e) (840) 600

## FORBEREDELSE AF OVERFLADEN

## FORBEREDELSE AF PRODUKTET



**Gammel maling:** Affedtning af overfladen med slibning med sandpapir P180-P240, affedtning med V09, V11, V10 og isolering med primerserie F76, F56, F30, F35, F70. **Acryl-, polyurethan- og epoxyprimere:** slibning med sandpapir P320 og affedtning med anti-silicone V09, V11, V10.

## BLACK

> **FORBEREDELSE TIL "FØRSTE" DÆKLAG** Hæld 250 ml katalysator **CG1 Gladiator Hardener** i flasken **YA1 Gladiator Black**. Sæt låget på flasken, og omryst kraftigt for at blande de to produkter. Hæld det katalyserede indhold i flasken **Gladiator Black** i en beholder i den mængde, som er nødvendig for det første dæklag, og fortynd med 30-40 % **D10 Universal Thinner**.

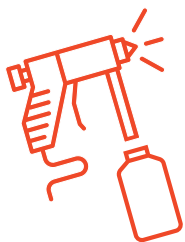
> **FORBEREDELSE TIL "DROP COAT"** **Gladiator Spray Gun** sprøjtepistolens sugerør i flasken **Gladiator Black**, som forinden er katalyseret men ikke fortyndet, og skru pistolen fast på flaskehalsen. Bearbejdningsstid ved 23 °C: 1 time og 30 minutter.

## TINTABLE

> **FORBEREDELSE TIL "FØRSTE" DÆKLAG** Kom 10 % (75 cl, ca. 80-100 gram) koncentreret farvepasta i flasken **YA2 Gladiator Tintable**. Sæt låget på flasken, og omryst kraftigt for at opnå en ensartet farve. Hæld 250 ml katalysator **CG1 Gladiator Hardener** i flasken **Gladiator Tintable**, der allerede indeholder farve. Sæt låget på flasken, og omryst igen kraftigt for at blande de to produkter. Hæld det katalyserede, farvede indhold i flasken **Gladiator Tintable** i en beholder i den mængde, som er nødvendig for det første dæklag, og fortynd med 30-40 % **D10 Universal Thinner**.

> **FORBEREDELSE TIL "DROP COAT"** **Gladiator Spray Gun** sprøjtepistolens sugerør i flasken flasken **Gladiator Tintable** som forinden er farvet og katalyseret, men ikke fortyndet, og skru pistolen fast på flaskehalsen. Bearbejdningsstid ved 23 °C: 1 time og 30 minutter.

## PÅFØRING



### 1. FØRSTE DÆKLAG

LUFTPISTOL	DYSE	LUFTTRYK	ANTAL DÆKLAG
Gravity Spray Gun	1,7 til 1,8 mm	2 atm (bar)	1. dæklag + 1/2
Flash off ved 23 °C / 10-15 minutter			

### 2. ANDET DÆKLAG MED "DRÅBETEKNIK"

LUFTPISTOL	LUFTTRYK	DYSELUKNING	AFSTAND TIL OVERFLADE
Gladiator Spray Gun	2,5-3,0 atm bar	3-4 omgange	Ca. 40-50 cm
Flash off ved 23 °C / 10-15 minutter			

### 3. TREDJE DÆKLAG MED "DRÅBETEKNIK" (valgfri) Gentag trin 2.

## TØRRETID

FORDAMPNING MELLEMLAGENE	TACKY FREE	THROUGH DRY	BAKING (VALGFRI)
10-15 min.	30-40 min.	24-30 timer	20 minutter ved 60 °C

## MEKANISK OG KEMISK MODSTANDSDYGTIGHED



Modstand mod rynkning (ISO 1519). Rynker ved 90° og 150°, tykkelse 100 mikron: **ingen revner**  
Adhæsion jf. ASTM D 3359 på akryl-, polyurethan- og epoxyprimere: **resultat GT0**  
Adhæsion jf. ASTM D 3359 på slebet stål: **resultat GT0**  
Adhæsion jf. ASTM D3359 på FRP: **resultat GT0**  
ISO 2812 Kemisk modstandsdygtighed over for xylen og toluen: **ingen overfladeændring**  
Kemisk modstandsdygtighed over for diesel ISO 2812: **ingen overfladeændring**  
Modstandsdygtig over for hydraulikolie ISO 2812: **en vis blødgøring**  
Modstandsdygtighed over for NaOH-opløsninger: **ingen effekt på overflader**  
Modstandsdygtighed over for alkohol: **ingen effekt**



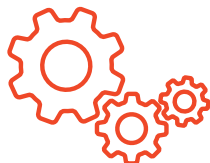
# GLADIATOR

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 ošetruvzdornost a odolnost vůči chemickým prostředkům. Ve shodě s normou CE2004/42.

## VŠEOBECNÉ PARAMETRY



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

## PŘÍPRAVA PODKLADU

**Staré nátěry:** povrch odmastěte, přeburste smirkovým papírem P180-P240, znovu odmastěte 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 odmastěte antislukovým 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 jí třeptejte, dokud nedojde k důkladnému promíchání obou složek. Odlijte si do nádoby 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 jí třeptejte, dokud nebude směs rovnoměrně zbarvena. Přidejte 250 ml katalyzátoru **CG1 Gladiator Hardener** do připravené barevné směsi **Gladiator Tintable**. Láhev znovu uzavřete a energicky jí třeptejte, dokud nedojde k důkladnému promíchání obou složek. Odlijte si do nádoby 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 - 1,8 mm	2 atm (bar)	1 vrstva + 1/2
Flash off při 23°C / 10-15 minut			

### 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 minut			

**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 trhлина**

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

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

Přílnavost podle ASTM D 3359 na sklovláknitých kompozitech FRP: **GTO**

Chemická odolnost podle ISO 2812 vůči xylenu e toluenu: **Žádná změna povrchu**

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

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

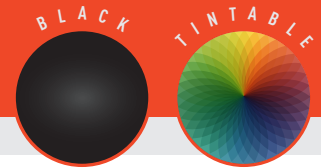
Odolnost vůči roztokům NaOH: **Žádná změna povrchu**

Odolnost vůči lihu: **Žádné poškození**



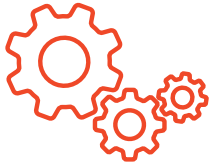
# GLADIATOR

UPUTE ZA UPORABU



**Završni dvokomponentni akrilni emalj visoke kvalitete s vrlo karakterističnim efektom hrapave površine/raznih tekstura.** Idealan je za korištenje u svim fazama lakiranja za dobivanje vrhunskog polu-neprozirnog efekta i otporan je na ogrebotine i abraziju. Osmišljen da bude vrhunski završni emalj za prtljažnike kamioneta, također se uvelike koristi i kao "završni premaz" za vozila svih vrsta u kojima se traži estetika i otpornost na ogrebotine. Izuzetno brzo se stvrdnjava, a posjeduje i izvrsnu otpornost na ogrebotine te odličnu otpornost na kemikalije. Sukladno direktivi CE2004/42.

## OPĆE KARAKTERISTIKE



<b>ZAVRŠNI PREMAZ</b>	Akrilni 2K, s efektom hrapave površine ili raznih tekstura
<b>OTPORNOST NA OGREBOTINE I ABRAZIJU</b>	Izvrсна
<b>OTPORNOST NA SAVIJANJE</b>	Odlična
<b>OTPORNOST NA UGLJIKOVODIKE I KETONE</b>	Visoka
<b>OTPORNOST NA VANJSKE UTJECAJE</b>	Izvrсна
<b>VRIJEME STVRDNJAVANJA</b>	Izuzetno kratko
<b>IZGLED</b>	Polu-neproziran
<b>SPECIFIČNA TEŽINA</b>	1,05 kg/l
<b>TEORETSKA ISKORISTIVOST</b>	4 mq/l
<b>PRAKTIČNA ISKORISTIVOST</b>	3 mq/l (Može varirati ovisno o debljini nanesenog sloja i vrsti završnog premaza)
<b>HLAPLJIVI ORGANSKI SPOJEVI (VOC)</b>	573 gr/l
<b>NORMATIV</b>	Sukladno direktivi CE 2004/42 : 2004/42/IIB(e)(840)600

## PRIPREMA PODLOGE

**Stari lak:** odmaščivanje dijela, brušenje s P180-P240, odmaščivanje s V09, V11, V10 i izolacija pomoću proizvoda Primer serije F76, F56, F30, F35, F70. **Primer za akrilne, poliuretanske i epoksidne premaze:** brušenje s P320 i odmaščivanje pomoću antisilikona V09, V11, V10.

## PRIPREMA PROIZVODA



### BLACK

> **PRIPREMA ZA "1° PREMAZIVANJE"** Ulijte 250 ml katalizatora **CG1 Gladiator Hardener** u bocu s proizvodom **YA1 Gladiator Black**. Začepite bocu i snažno protresite kako bi homogenizirali ova dva proizvoda. Ulijte u posudu količinu kataliziranog **Gladiator Black** proizvoda potrebnog za premazivanje i razrijedite s 30-40% -tnim razrjeđivačem **D10 Universal Thinner**.

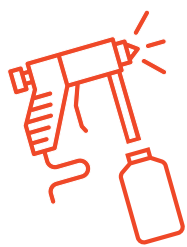
> **PRIPREMA ZA "DROP COAT"** Umetnite slamku pištolja za tijelo, **Gladiator Spray Gun**, u bocu s proizvodom **Gladiator Black** koji je prethodno bio kataliziran, ali nije razblažen i pričvrstite ga na vrat iste. Vrijeme trajanja takve otopine pri 23° C je 1h i 30 min.

### TINTABLE

> **PRIPREMA ZA "1° TEMELJNU OBRADU"** Ulijte u bocu s proizvodom **YA2 Gladiator Tintable 10%** (75 cl otprilike 80-100 grama) koncentrirane obojane paste. Zatvorite bocu i dobro protresite kako biste dobili jednoliku boju. Dodajte 250 ml katalizatora **CG1 Gladiator Hardener** u bocu već obojanog proizvoda **Gladiator Tintable**. Začepite bocu i ponovno energično protresite kako bi se dva proizvoda homogenizirala. Ulijte u spremnik količinu obojanog i kataliziranog proizvoda **Gladiator Tintable** koja je potrebna za prvu obradu i razrijedite s 30-40% -tnim razrjeđivačem **D10 Universal Thinner**.

> **PRIPREMA ZA "DROP COAT"** Umetnite slamku pištolja za tijelo, **Gladiator Spray Gun**, u bocu s proizvodom **Gladiator Tintable** koji je prethodno bio kataliziran, ali nije razblažen i pričvrstite ga na vrat iste. Vrijeme trajanja takve otopine pri 23° C je 1h i 30 min.

## PRIMJENA



### 1. TEMELJNA OBRADA

AEROGRAF	MLAZNICA AEROGRAFA	TLAK ZRAKA	BROJ OBRADA
Gravity Spray gun	1,7 - 1,8 mm	2 atm (bar)	1 obrada + 1/2
Flash off 23°C / 10-15 minuta			

### 2. ZAVRŠNA OBRADA

AEROGRAF	TLAK ZRAKA	ZATVARANJE MLAZNICE	RAZMAK OD POVRŠINE
Pištola za sprej Gladiator	2,5 - 3,0 atm bar	3-4 okretaja	Otprilike 40-50 cm
Flash off na 23°C / 10-15 minuta			

**3. TREĆA ZAVRŠNA OBRADA" (neobavezna)** Ponoviti 2. fazu

### VRIJEME SUŠENJA

VREMENSKI PERIOD IZMEĐU DVIJE OBRADJE	TACKY FREE	THROUGH DRY	SUŠENJE PEČENJEM (NEOBAVEZNO)
10-15 min.	30-40 min.	24-30 h	20 min. na 60°C

## KEMIJSKA I MEHANIČKA OTPORNOST



Otpornost na savijanje, (ISO 1519). Savija se pod kutem od 90° i od 150°, debljine od 100 mikrona: **nema krekinga**

Norma ASTM D 3359 za adheziju na akrilnom, poliuretanskom i epoksidnom temeljnom premazu: **rezultat GT0**

Norma ASTM D 3359 za adheziju na brusni čelik: **rezultat GT0**

Norma ASTM D 3359 za adheziju na ojačanu plastiku (FRP): **rezultat GT0**

Kemijska otpornost na ksilen i toluen po ISO 2812: **nema modifikacije površine**

Otpornost na dizel po ISO 2812: **nema modifikacije površine**

Otpornost na hidraulično ulje po ISO 2812: **nema omekšavanja**

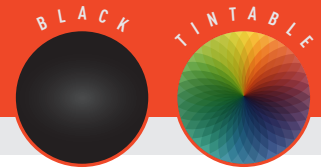
Otpornost na NaOH otopine: **nema utjecaja na površinu**

Otpornost na alkohol: **nema utjecaja**



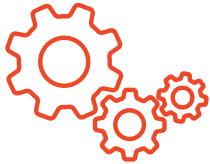
# GLADIATOR

INSTRUKCJA UŻYTKOWANIA



**Wysokiej jakości emalia akrylowa dwuskładnikowa do prac wykończeniowych z bardzo charakterystycznym efektem faktury/tekstury.** Idealna do wszystkich wyszukanych, półprzezroczystych cykli malowania, odporna na zarysowania i ścieranie. Zaprojektowana jako wysokiej jakości emalia do tylnej przestrzeni ładunkowej pick-upów, jest również szeroko stosowana jako „tuning finish” dla pojazdów każdego typu, w których ważna jest estetyka i odporność na zarysowania. Bardzo szybkie utwardzanie, doskonała odporność na zarysowania i doskonała odporność na środki chemiczne. Zgodność z normą CE2004/42.

## OGÓLNE WŁAŚCIWOŚCI



<b>WYKOŃCZENIE</b>	Akrylowe 2K, teksturowany lub z efektem faktury
<b>ODPORNOŚĆ NA ZADRAPANIA I ŚCIERANIE</b>	Doskonała
<b>ODPORNOŚĆ NA GNIECENIE</b>	Bardzo dobra
<b>ODPORNOŚĆ NA WĘGLOWODORY I KETON</b>	Wysoka
<b>ODPORNOŚĆ NA WARUNKI ZEWNĘTRZNE</b>	Doskonała
<b>CZAS TWARDNIENIA</b>	Wyjątkowo niski
<b>WYGLĄD</b>	Półmatowy
<b>CIĘŻAR WŁAŚCIWY</b>	1,05 kg/l
<b>WYDAJNOŚĆ TEORETYCZNA</b>	4 mkw/l
<b>WYDAJNOŚĆ PRAKTYCZNA</b>	3 mkw/l ((może się różnić w zależności od grubości warstwy i typu wykończenia)
<b>LOT</b>	573 gr/l
<b>PRZEPISY PRAWNE</b>	Zgodny z 2004/42/WE : 2004/42/IB(i)(840)600

## PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA

## PRZYGOTOWANIE PRODUKTU



**Stary lakier:** odtłuszczenie, szlifowanie przy użyciu P180-P240, odtłuszczenie przy użyciu V09, V11, V10 i natożenie warstwy podkładu Primer seria F76, F56, F30, F35, F70. **Podkłady akrylowe, poliuretanowe i epoksydowe:** szlifowanie przy użyciu P320 i odtłuszczenie rozpuszczalnikiem antysilikonowym V09, V11, V10.

### BLACK

> **PRZYGOTOWANIE DO NAŁOŻENIA PIERWSZEJ WARSTWY** Wlać 250 ml katalizatora **CG1 Gladiator Hardener** do butelki zawierającej **YA1 Gladiator Black**. Zamknąć butelkę i energicznie wstrząsnąć, aby dobrze wymieszać obydwa produkty. Wlać do pojemnika **Gladiator Black** z katalizatorem w ilości niezbędnej dla pierwszej warstwy i rozcieńczyć 30-40% rozpuszczalnikiem **D10 Uniwersal Thinner**.

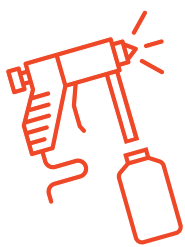
> **PRZYGOTOWANIE DO DROP COAT** Włożyć rurkę pistoletu **Gladiator Spray Gun** do butelki **Gladiator Black** do której dodano wcześniej katalizator, ale nierozcieńczonej i przykręcić rurkę do szyjki butelki. Żywotność mieszanki w temp. 23° C wynosi 1h i 30'.

### TINTABLE

> **PRZYGOTOWANIE DO NAŁOŻENIA PIERWSZEJ WARSTWY** Wlać do butelki **YA2 Gladiator Tintable** 10% (75 cl około 80-100 gramów) stężonej pasty barwiącej. Zamknąć butelkę i dobrze wstrząsnąć, aby uzyskać jednolity kolor. Dodać 250 ml katalizatora **CG1 Gladiator Hardener** do butelki **Gladiator Tintable** zawierającej kolorowy roztwór. Zamknąć butelkę i energicznie wstrząsnąć, aby dobrze wymieszać obydwa produkty. Wlać do pojemnika **Gladiator Tintable** z katalizatorem w ilości niezbędnej dla pierwszej warstwy i rozcieńczyć 30-40% rozpuszczalnikiem **D10 Uniwersal Thinner**.

> **PRZYGOTOWANIE DO DROP COAT** Włożyć rurkę pistoletu **Gladiator Spray Gun** do butelki **Gladiator Tintable** do której dodano wcześniej katalizator, ale nierozcieńczonej i przykręcić rurkę do szyjki butelki. Żywotność mieszanki w temp. 23° C wynosi 1h i 30'.

## APLIKACJA



### 1. PIERWSZA WARSTWA

PISTOLET	DYSZA PISTOLETU	CIŚNIENIE POWIETRZA	LICZBA WARSTW
Gravity Spray Gun	1,7 - 1,8 mm	2 atm (bar)	1 + 1/2 warstwy
Flash off w temp. 23°C / 10-15 minut			

### 2. DRUGA WARSTWA DROP COAT

PISTOLET	CIŚNIENIE POWIETRZA	ZAMKNIĘCIE DYSZY	ODLEGŁOŚĆ POWIERZCHNI
Gladiator Spray Gun	2,5 - 3,0 atm bar	3-4 obroty	około 40-50 cm
Flash off w temp. 23°C / 10-15 minut			

### 3. TRZECIA WARSTWA DROP COAT (nieobowiązkowa) Powtórzć fazę nr 2.

### DRY TIME

FLASH OFF POMIĘDZY WARSTWAMI	TACKY FREE	THROUGH DRY	BAKING (NIEOBOWIĄZKOWE)
10-15 min	30-40 min	24-30 h	20 min w temp. 60°C

## ODPORNOŚĆ CHEMICZNA I MECHANICZNA

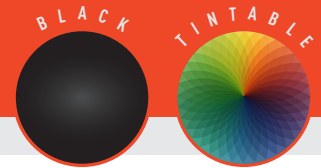


Odporność na gniecenie, (ISO 1519). Gniecenie w temp. 90° i 150°, grubość 100 micron: **brak pęknięć**  
Przyczepność (ASTM D 3359) na podkładach akrylowych, poliuretanowych i epoksydowych: **wynik GT0**  
Przyczepność (ASTM D 3359) na szlifowanej stali: **wynik GT0**  
Przyczepność (ASTM D3359) na FRP: **wynik GT0**  
Odporność chemiczna (ISO 2812) na ksylen i toluen: **brak zmian powierzchni**  
Odporność na olej napędowy (ISO 2812): **brak zmian powierzchni**  
Odporność na olej hydrauliczny (ISO 2812): **bez zmękczenia**  
Odporność na roztwory NaOH: **brak wpływu na powierzchnię**  
Odporność na alkohol: **brak wpływu**



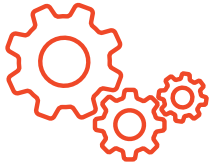
# GLADIATOR

INSTRUCȚIUNI DE UTILIZARE



**Vopsea acrilică bicomponentă cu efect decojit/texturat specific, pentru un finisaj de calitate.** Ideală pentru toate ciclurile de vopsire semi-opacă, rezistentă la zgârieturi și abraziune. Concepută ca email de calitate pentru vopsirea benelor de pick-up, aceasta este utilizată la scară largă și ca „finisaj tuning” pentru orice tip de vehicule la care este important atât designul, cât și rezistența la zgârieturi. Cu uscare extrem de rapidă, prezintă rezistență excelentă la zgârieturi și la substanțe chimice. În conformitate cu CE2004/42.

## CARACTERISTICI GENERALE



<b>FINISAJ</b>	Acrilic 2K cu efect, texturat sau coajă de portocală
<b>REZISTENȚĂ LA ZGÂRIETURI ȘI LA ABRAZIUNE</b>	Excelentă
<b>REZISTENȚĂ LA ÎNDOIRE</b>	Optimă
<b>REZISTENȚĂ LA HIDROCARBURI ȘI CETONE</b>	Ridicată
<b>REZISTENȚĂ LA EXTERIOR</b>	Excelentă
<b>TIMP DE ÎNTĂRIRE</b>	Extrem de redus
<b>ASPECT</b>	Semiopac
<b>GREUTATE SPECIFICĂ</b>	1,05 kg/l
<b>RANDAMENT TEORETIC</b>	4 m <sup>2</sup> /l
<b>RANDAMENT PRACTIC</b>	3 m <sup>2</sup> /l (poate să varieze în funcție de grosimea stratului aplicat și de tipul de finisaj)
<b>COV</b>	573 g/l
<b>STANDARD DE REFERINȚĂ</b>	Conform cu CE 2004/42: 2004/42/IIB(e)(840)600

## PREGĂTIREA SUPORTULUI

**Straturi vechi de vopsea:** degresarea suprafeței, șlefuirea cu hârtie de șmirghel P180-P240, degresarea cu V09, V11, V10 și izolarea cu grund seria F76, F56, F30, F35, F70. **Grunduri acrilice, poliuretanic și epoxidice:** șlefuire cu hârtie de șmirghel P320 și degresare cu degresant antisiliconic V09, V11, V10.

## PREGĂTIREA PRODUSULUI



### BLACK

> **PREGĂTIREA PENTRU „PRIMUL STRAT DE ACOPERIRE”** Vărsați 250 ml de catalizator **CG1 Gladiator Hardener** în flaconul de **YA1 Gladiator Black**. Închideți capacul flaconului și agitați energic pentru a omogeniza cele două produse. Vărsați într-un recipient cantitatea de **Gladiator Black** catalizat necesară pentru primul strat de acoperire și diluați cu 30-40 % de **D10 Universal Thinner**.

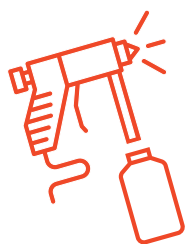
> **PREGĂTIREA PENTRU „DROP COAT”** Introduceți paiul pistolului pentru caroserie, **Gladiator Spray Gun**, în flaconul de **Gladiator Black** catalizat anterior, dar nediluat și înșurubați-l pe gâtul flaconului. Durata amestecului în recipient la 23 °C este de 1 h și 30’.

### TINTABLE

> **PREGĂTIREA PENTRU „PRIMUL STRAT DE ACOPERIRE”** Vărsați în flaconul de **YA2 Gladiator Tintable** 10 % (75 cl aprox. 80-100 de grame) de pastă colorantă concentrată. Închideți capacul flaconului și agitați bine pentru a obține o culoare uniformă. Adăugați 250 ml de catalizator **CG1 Gladiator Hardener** în flaconul de **Gladiator Tintable** deja colorat. Închideți capacul flaconului și agitați din nou energic pentru a omogeniza cele două produse. Vărsați într-un recipient cantitatea de **Gladiator Tintable** colorat și catalizat necesară pentru primul strat de acoperire și diluați cu 30-40 % de **D10 Universal Thinner**.

> **PREGĂTIREA PENTRU „DROP COAT”** Introduceți paiul pistolului pentru caroserie, **Gladiator Spray Gun**, în flaconul de **Gladiator Tintable** colorat și catalizat anterior, dar nediluat și înșurubați-l pe gâtul flaconului. Durata amestecului în recipient la 23 °C este de 1 h și 30’.

## APLICARE



### 1. PRIMUL STRAT DE ACOPERIRE

AEROGRAF	DUZĂ AEROGRAF	PRESIUNEA AERULUI	NUMĂR DE STRATURI
Gravity Spray gun	1,7-1,8 mm	2 atm (bar)	1 strat + 1/2
Flash off la 23 °C / 10-15 minute			

### 2. AL DOILEA „DROP COAT”

AEROGRAF	PRESIUNEA AERULUI	ÎNCHIDERE DUZĂ	DISTANȚĂ SUPRAFAȚĂ
Gladiator Spray Gun	2,5-3,0 atm bar	3-4 rotații	Aprox. 40-50 cm
Flash off la 23 °C / 10-15 minute			

### 3. AL TREILEA „DROP COAT” (facultativ) Repetați etapa 2.

### TIMP DE USCARE

FLASH OFF ÎNTRE APLICĂRI	TACKY FREE	THROUGH DRY	COACERE (FACULTATIV)
10-15 min.	30-40 min.	24-30 h	20 min. la 60 °C

## REZISTENȚE CHIMICE ȘI MECANICE

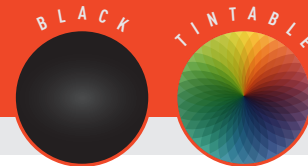


Rezistență la îndoire (ISO 1519). Îndoire la 90° și îndoire la 150°, grosime de 100 micrometri: **nicio fisură**  
Aderență ASTM D 3359 pe grunduri acrilice, poliuretanic și epoxidice: **rezultat GTO**  
Aderență ASTM D 3359 pe oțel șlefuit: **rezultat GTO**  
Aderență ASTM D3359 pe polimer armat cu fibre (FRP): **rezultat GTO**  
Rezistență chimică ISO 2812 la xilen și toluen: **nicio modificare a suprafeței**  
Rezistență la motorină ISO 2812: **nicio modificare a suprafeței**  
Rezistență la ulei hidraulic ISO 2812: **nicio înmuiere**  
Rezistență la soluții NaOH: **niciun efect pe suprafață**  
Rezistență la alcool: **niciun efect**



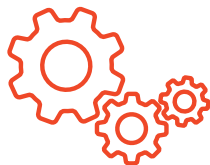
# GLADIATOR

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПОЛЬЗОВАНИЮ



**Двухкомпонентная акриловая эмаль для высококачественного покрытия с очень характерным текстурированным эффектом.** Идеально подходит для всех циклов полуглянцевой покраски, устойчивой к царапинам и истиранию. Созданная как высококачественная эмаль для заднего грузового отсека пикапов, краска также широко используется для «тюнинга» любых транспортных средств для придания эстетического вида и устойчивости к царапинам. Чрезвычайно быстрое затверждение, отличная устойчивость к царапинам и к химическим веществам. Соответствует CE2004/42.

## ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА



<b>ОТДЕЛКА</b>	Акриловая 2К с текстурированным эффектом или эффектом апельсиновой корки
<b>СТОЙКОСТЬ К ЦАРАПИНАМ И ИСТИРАНИЮ</b>	Превосходная
<b>СТОЙКОСТЬ К ИЗГИБУ</b>	Отличная
<b>СТОЙКОСТЬ К УГЛЕВОДОРОДАМ И КЕТОНАМ</b>	Повышенная
<b>СТОЙКОСТЬ К ВНЕШНЕМУ ВОЗДЕЙСТВИЮ</b>	Превосходная
<b>ВРЕМЯ ЗАТВЕРДЕВАНИЯ</b>	Исключительно быстрое
<b>ВНЕШНИЙ ВИД</b>	Полуматовый
<b>УДЕЛЬНЫЙ ВЕС</b>	1,05 кг/л
<b>ТЕОРЕТИЧЕСКИЙ ВЫХОД</b>	4 мг/л
<b>ПРАКТИЧЕСКИЙ ВЫХОД</b>	3 мг/л (Варьируется в зависимости от толщины покрытия и типа отделки)
<b>ЛЕТУЧИЕ ОРГАНИЧЕСКИЕ СОЕДИНЕНИЯ</b>	573 г/л
<b>НОРМАТИВА</b>	Соответствует CE 2004/42 : 2004/42/IIВ(е)(840)600

## ПОДГОТОВКА ОСНОВЫ

**Старая краска:** обезжиривание поверхности, обработка с использованием P180-P240, обезжиривание с V09, V11, V10 и изоляция грунтом Primer серии F76, F56, F30, F35, F70. **Акриловый, полиуретановый и антикоррозионный грунт:** обработка с использованием P320 и обезжиривание с Antisilicone V09, V11, V10.

## ПОДГОТОВКА ИЗДЕЛИЯ



### BLACK

> **ПОДГОТОВКА ДЛЯ "1° СЛОЯ ПОКРЫТИЯ"** Залить 250 мл катализатора **CG1 Gladiator Hardener** в бутылку с **YA1 Gladiator Black**. Закрывать бутылку пробкой и энергично потрясти, чтобы хорошо смешать оба продукта. Налить в емкость катализированный **Gladiator Black** в количестве, необходимом для нанесения первого слоя покрытия, и разбавить 30-40% **D10 Universal Thinner**.

> **ПОДГОТОВКА ДЛЯ "DROP COAT"** Вставить трубку пистолета-распылителя **Gladiator Spray Gun** в бутылку с предварительно катализированным, но не разбавленным **Gladiator Black**, и привинтить к ее горлышку. Время действия после смешения при 23° С 1ч и 30 мин.

### TINTABLE

> **ПОДГОТОВКА ДЛЯ "1° СЛОЯ ПОКРЫТИЯ"** Залить в бутылку с **YA2 Gladiator Tintable 10%** (75 миллилитров приблиз. 80-100 грамм) концентрированной цветной пасты. Закрывать бутылку пробкой и хорошо потрясти для получения однородной цветной смеси. Добавить 250 мл катализатора **CG1 Gladiator Hardener** в бутылку с уже окрашенным **Gladiator Tintable**. Закрывать бутылку пробкой и еще раз энергично потрясти, чтобы хорошо смешать оба продукта. Налить в емкость окрашенный и катализированный **Gladiator Tintable** в количестве, необходимом для нанесения первого слоя, и разбавить с 30-40% **D10 Universal Thinner**.

> **ПОДГОТОВКА ДЛЯ "DROP COAT"** Вставить трубку пистолета-распылителя **Gladiator Spray Gun** в бутылку с предварительно окрашенным и катализированным, но не разбавленным **Gladiator Tintable**, и привинтить к ее горлышку. Время действия после смешения при 23° С 1ч и 30 мин.

## НАНЕСЕНИЕ



### 1. ПЕРВЫЙ СЛОЙ ПОКРЫТИЯ

КРАСКОРАСПЫЛИТЕЛЬ	ФОРСУНКА КРАСКОРАСПЫЛИТЕЛЯ	ДАВЛЕНИЕ ВОЗДУХА	КОЛИЧЕСТВО СЛОЕВ
Gravity Spray gun	1,7 - 1,8 мм	2 атм (бар)	1 слой + 1/2
Испарение при 23°С / 10-15 мин			

### 2. ВТОРОЙ СЛОЙ "С РАСПЫЛЕНИЕМ"

КРАСКОРАСПЫЛИТЕЛЬ	ДАВЛЕНИЕ ВОЗДУХА	ЗАКРЫТИЕ ФОРСУНКИ	РАССТОЯНИЕ ОТ ПОВЕРХНОСТИ
Gladiator Spray Gun	2,5 - 3,0 атм. бар	3-4 оборотов	Около 40-50 см
Flash off при 23°С / 10-15 мин			

3. ТРЕТИЙ СЛОЙ "DROP COAT" (по желанию) Повторить шаг 2.

### ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ

FLASH OFF МЕЖДУ СЛОЯМИ	TACKY FREE	THROUGH DRY	ОБЖИГ (ПО ЖЕЛАНИЮ)
10-15 мин	30-40 мин	24-30 ч	20 мин при 60°С

## ХИМИЧЕСКАЯ И МЕХАНИЧЕСКАЯ СТОЙКОСТЬ

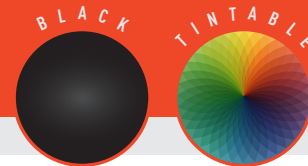


Стойкость к изгибу, (ISO 1519). Изгиб на 90° и изгиб на 150°, толщина 100 микрон: **отсутствие растрескивания**  
Адгезия по стандарту ASTM D 3359 к акриловым, полиуретановым и антикоррозионным грунтам: **результат GT0**  
Адгезия по стандарту ASTM D 3359 к отшлифованной стали: **результат GT0**  
Адгезия по стандарту ASTM D3359 к FRP: **результат GT0**  
Химическая стойкость ISO 2812 к ксилолу и толуолу: **отсутствие изменений поверхности**  
Стойкость к дизелю ISO 2812: **отсутствие изменений поверхности**  
Стойкость к гидравлическому маслу ISO 2812: **отсутствие размягчения**  
Стойкость к растворам NaOH: **отсутствие влияния на поверхность**  
Стойкость к алкоголю: **отсутствие воздействия**



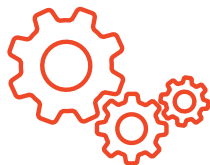
# GLADIATOR

ІНСТРУКЦІЯ З ВИКОРИСТАННЯ



**Високоякісна двокомпонентна акрилова емаль для фінішної обробки з чітко вираженим ефектом «апельсинової кірки».** Ідеально підходить для нанесення всіх шарів якісного напівпрозорого покриття, стійкого до подряпин і стирання. Розроблена як якісна емаль для заднього вантажного відсіку пікапів, вона також широко використовується на фінішній стадії тюнінгу автомобілів усіх типів. Емаль вирізняється естетикою та стійкістю до подряпин. Надзвичайно швидке затвердіння, відмінна стійкість до подряпин та хімічних речовин. Відповідає стандарту CE2004/42.

## ЗАГАЛЬНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ



<b>ПОВЕРХНЯ</b>	Акрилова 2-компонентна фарба, для шорсткого покриття або ефекту апельсинової шкірки
<b>СТІЙКІСТЬ ДО ПОДРЯПИН І СТИРАННЯ</b>	Чудова
<b>МІЦНІСТЬ НА ЗГИН</b>	Оптимальна
<b>СТІЙКІСТЬ ДО ВУГЛЕВОДНІВ І КЕТОНІВ</b>	Висока
<b>СТІЙКІСТЬ ДО АТМОСФЕРНОГО ВПЛИВУ</b>	Чудова
<b>ЧАС ЗАТВЕРДІННЯ</b>	Надзвичайно низький
<b>ЗОВНІШНІЙ ВИГЛЯД</b>	Напівматовий
<b>ГУСТИНА</b>	1,05 кг/л
<b>ТЕОРЕТИЧНА ПЛОЩА, ЯКУ МОЖНА ВКРИТИ 1 Л ФАРБИ</b>	4 кв. м/л
<b>ПРАКТИЧНА ПЛОЩА, ЯКУ МОЖНА ВКРИТИ 1 Л ФАРБИ</b>	3 кв. м/л (Може відрізнятись залежно від товщини нанесення та типу поверхні)
<b>ВМІСТ ЛЕТЮЧИХ ОРГАНІЧНИХ РЕЧОВИН</b>	573 гр/л
<b>НОРМАТИВНІ ДОКУМЕНТИ</b>	Відповідає директиві 2004/42/CE: 2004/42/ІІВ(е)(840)600

## ПІДГОТУВАННЯ ОСНОВИ

**Старі фарби:** знежирення деталей, шліфування папером P180-P240, знежирення за допомогою V09, V11, V10 та ізолювання за допомогою ґрунтовки серії F76, F56, F30, F35, F70. **Акрилові, поліуретанові та епоксидні ґрунтовки:** шліфування папером P320 та знежирення за допомогою Antisilicone V09, V11, V10.

## ПІДГОТУВАННЯ ПРОДУКТУ



### BLACK

> **ПІДГОТУВАННЯ ДО «1-ГО ШАРУ ПОКРИТТЯ»** Залити 250 мл каталізатора **CG1 Gladiator Hardener** у пляшку з **YA1 Gladiator Black**. Закрити пляшку та енергійно струсити, щоб змішати обидві речовини. Налити у посудину необхідну кількість змішаного з каталізатором **Gladiator Black**, необхідну для першого шару покриття, та розвести 30-40 % **D10 Universal Thinner**.

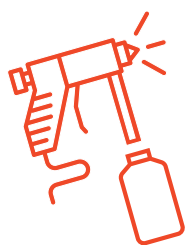
> **ПІДГОТУВАННЯ ДО «DROP COAT»** Вставити трубку пістолета-фарборозпилювача **Gladiator Spray Gun** у пляшку з попередньо доданим каталізатором, але без додання розріджувача **Gladiator Black** та прикрутити її до горлечка пляшки. Час життєздатності суміші при температурі 23 °C складає 1 год. 30 хв.

### TINTABLE

> **ПІДГОТУВАННЯ ДО НАНЕСЕННЯ «1-ГО ШАРУ ПОКРИТТЯ»** Залити у пляшку **YA2 Gladiator Tintable 10%** (750 мл, приблизно 80-100 грамів) концентрованої барвної пасти. Закрити пляшку та добре струсити, щоб отримати однорідне забарвлення. Додати 250 мл каталізатора **CG1 Gladiator Hardener** у пляшку з розмішаним барвником **Gladiator Tintable**. Закрити пляшку та ще раз енергійно струсити, щоб змішати речовини. Налити у посудину кількість **Gladiator Tintable**, з каталізатором та барвником, необхідну для першого шару покриття, та розвести 30-40 % **D10 Universal Thinner**.

> **ПІДГОТУВАННЯ ДО «DROP COAT»** Вставити трубку пістолета-фарборозпилювача **Gladiator Spray Gun** у пляшку з попередньо доданим каталізатором та барвником, але без додання розріджувача **Gladiator Tintable** та прикрутити її до горлечка пляшки. Час життєздатності суміші при температурі 23 °C складає 1 год. 30 хв.

## НАНЕСЕННЯ



### 1. ПЕРШИЙ ШАР ПОКРИТТЯ

АЕРОГРАФ	СОПЛО АЕРОГРАФА	ТИСК ПОВІТРЯ	КІЛЬКІСТЬ ШАРІВ
Gravity Spray gun	1,7-1,8 мм	2 атм (бар)	1 шар + 1/2
Flash off 23 °C / 10-15 хвилин			

### 2. ДРУГИЙ ШАР — МЕТОДОМ РОЗПИЛЕННЯ

АЕРОГРАФ	ТИСК ПОВІТРЯ	НАСАДКА НА СОПЛО	ВІДСТАНЬ ВІД ПОВЕРХНІ
Gladiator Spray Gun	2,5-3,0 атм бар	3-4 оберти	Приблизно 40-50 см
Flash off 23 °C / 10-15 хвилин			

### 3. ТРЕТІЙ ШАР, ЩО НАНОСИТЬСЯ МЕТОДОМ РОЗПИЛЕННЯ (необов'язково) Повторити крок 2.

### ЧАС ВИСИХАННЯ

FLASH OFF (ЧАС ВИСИХАННЯ) МІЖ НАНЕСЕННЯМ ШАРІВ	TACKY FREE	THROUGH DRY	BAKING (НЕОБОВ'ЯЗКОВО)
10-15 хв.	30-40 хв.	24-30 год.	20 хв. при температурі 60 °C

## ХІМІЧНА ТА МЕХАНІЧНА СТІЙКІСТЬ

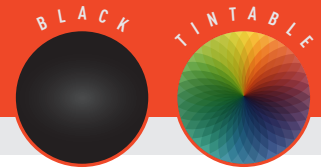


Міцність на згин, (ISO 1519). Згин на 90° і згин на 150°, товщина 100 мікрон: **без тріщин**  
Адгезія ASTM D 3359 до акрилових, поліуретанових та епоксидних ґрунтовок: **результат GT0**  
Адгезія ASTM D 3359 до шліфованої сталі: **результат GT0**  
Адгезія ASTM D3359 до склопластику: **результат GT0**  
Хімічна стійкість ISO 2812 до ксилолу та толуолу: **жодних змін поверхні**  
Стійкість до дизельного палива ISO 2812: **жодних змін поверхні**  
Стійкість до гідравлічної оливи ISO 2812: **немає розм'якшення**  
Стійкість до розчину NaOH: **немає впливу на поверхню**  
Стійкість до спирту: **немає впливу**



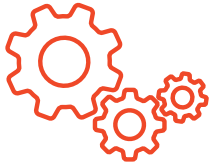
# GLADIATOR

NAVODILA ZA UPORABO



**Visokakakovostni dvokomponentni akrilni zaključni lak s tipičnim hrapavim učinkom.** Idealen je za vse cikle prestižnega polmat lakiranja, odpornega na praske in abrazijo. Predviden je kot visokorazredni lak za prtljažnike oz. tovorni prostor pick-up vozil, vendar je zelo uporaben tudi kot končni tuning premaz za vse vrste vozil, pri katerih želimo doseči estetski učinek in odpornost proti praskam. Izredno hitro utrjuje in ponuja visoko odpornost proti praskam in kemičnim snovem. Skladen z normo CE2004/42.

## GLAVNE ZNAČILNOSTI



<b>KONČNI PREMAZ</b>	Akrilni lak 2K teksturnega ali žganega videza
<b>ODPORNOST NA PRASKE IN OBRABO</b>	Odlična
<b>ODPORNOST NA PREGIB</b>	Odlična
<b>ODPORNOST NA OGLJIKOVODIKE IN KETONE</b>	Visoka
<b>ODPORNOST NA ZUNANJE DEJAVNIKE</b>	Odlična
<b>ČAS SUŠENJA</b>	Zelo kratek
<b>VIDEZ</b>	Polprosojen
<b>SPECIFIČNA TEŽA</b>	1,05 kg/l
<b>TEORETIČNI IZKORISTEK</b>	4 m <sup>2</sup> /l
<b>PRAKTIČNI IZKORISTEK</b>	3 m <sup>2</sup> /l (lahko se spremeni, odvisno od debeline nanosa in vrste končne obdelave)
<b>VSEBNOST HOS</b>	573 g/l
<b>PREDPIS</b>	Skladno z Uredbo ES 2004/42 2004/42 IIB(e)(840)600

## PRIPRAVA PODLAGE

**Stari premazi:** razmastitev zadevnega dela, brušenje z brusnim papirjem P180-P240, razmastitev s čistilom V09, V11, V10 in izolacija s serijo Primer F76, F56, F30, F35, F70. **Akrilni, poliuretanski in epoksidni primer:** brušenje z brusilnim papirjem P320 in razmastitev z antisilikonskim čistilom V09, V11, V10.

## PRIPRAVA IZDELKA



### BLACK

> **PRIPRAVA ZA »PRVI PREMAZ«** Vlijete 250 ml katalizatorja **CG1 Gladiator Hardener** v steklenico sredstva **YA1 Gladiator Black**. Steklenico zamašite in jo močno pretresite, da se vsebina dobro premeša. Količino kataliziranega sredstva **Gladiator Black**, ki je potrebno za prvi premaz, vlijete v posodo in ga razredčite s 30-40 % sredstvom **D10 Universal Thinner**.

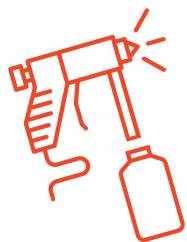
> **PRIPRAVA ZA »DROP COAT«** Vstavite cevko lakirne pištole **Gladiator Spray Gun** v posodo s sredstvom **Gladiator Black**, ki je bilo prej katalizirano in ne razredčeno, in jo privijte. Uporabnost mešanice pri 23° C h in 30 min.

### TINTABLE

> **PRIPRAVA ZA »PRVI PREMAZ«** V stekleničko **YA2 Gladiator Tintable** vlijete 10 % (75 cl, približno 80-100 gramov) barvnega koncentrata. Stekleničko zamašite in jo dobro pretresite, da dobite uniformno barvo. Dodajte 250 ml katalizatorja **CG1 Gladiator Hardener** v stekleničko že obarvanega sredstva **Gladiator Tintable**. Stekleničko zamašite in jo ponovno močno pretresite, da se vsebina dobro premeša. Količino kataliziranega barvnega sredstva **Gladiator Tintable**, ki je potrebno za prvi premaz, vlijete v posodo in ga razredčite s 30-40 % sredstvom **D10 Universal Thinner**.

> **PRIPRAVA ZA »DROP COAT«** Vstavite cevko lakirne pištole **Gladiator Spray Gun** v stekleničko s sredstvom **Gladiator Tintable**, ki je bilo prej katalizirano in ne razredčeno, in jo privijte na vrat stekleničke. Uporabnost mešanice pri 23° C je 1 ura in 30 minut.

## NANOS



### 1. PRVI PREMAZ

AIRBRUSH	ŠOBA AIRBRUSHA	PRITISK ZRAKA	ŠTEVILO NANOSOV
Gravity Spray gun	1,7 - 1,8 mm	2 bara	1 premaz + 1/2
Flash off pri 23°C / 10-15 minut			

### 2. DRUGI PREMAZ - »KAPLJIČNI«

AIRBRUSH	PRITISK ZRAKA	ZAPIRALO ŠOBE	ODDALJENOST OD PODLAGE
Pištoła Gladiator Spray Gun	2,5-3,0 bar	3-4 vrtljaji	Približno 40-50 cm
Flash off pri 23°C / 10-15 minut			

3. TRETJI PREMAZ »KAPLJIČNI« (izbirno) Ponovite drugi korak.

### ČAS SUŠENJA

KRATEK FLASH OFF ČAS	Tacky Free	Through DryO	PEČENJE (IZBIRNO)
10-15 minut	30-40 minut	24-30 ur	20 minut na 60°C

## MEHNSKA IN KEMIČNA ODPORNOST



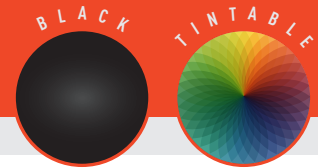
Odpornost na pregib (ISO 1519). Pregib pri 90° in pregib pri 150°, debelina 100 mikronov: **brez razpok**  
Adhezija ASTM D 3359 na akrilnih, poliuretanskih in epoksidnih primer barvah: **rezultat GT0**  
Adhezija ASTM D 3359 na brušenem jeklu: **rezultat GT0**  
Adhezija ASTM D3359 na plastiki, ojačani s steklenimi vlakni (FRP): **rezultat GT0**  
Kemična odpornost na ksilen in toluen po standardu ISO 2812: **brez sprememb na površini**  
Odpornost na plinsko olje po standardu ISO 2812: **brez sprememb na površini**  
Odpornost na hidravlično olje po standardu ISO 2812: **brez mehčanja**  
Odpornost na raztopine na osnovi NaOH: **brez učinka na površino**  
Odpornost na alkohol: **brez učinka**





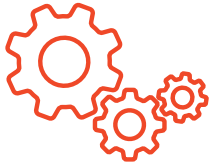
# GLADIATOR

HASZNÁLATI UTASÍTÁS



**Minőségi, kétkomponensű, akril zománc fényezéshez nagyon jellegzetes, szemcsés/texturáló hatással.** Ideális a félig áttetsző, presztízs fényezés minden fázisában, karc- és kopásálló. Pick-upok hátsó raktere számára kifejlesztett prémium minőségű lakk, továbbá széles körben alkalmazzák „tuning kezelésként” bármilyen típusú jármű esetében, amikor esztétikai szempontból vagy a karcállóság miatt szükség van rá. Rendkívül gyorsan száradási idő, kitűnő karcállóság és kiváló vegyszerállóság. CE2004/42 szabvány szerint.

## ÁLTALÁNOS JELLEMZŐK



FÉNYEZÉS	Akril 2K texturáló vagy szemcsés hatással
KARC- ÉS KOPÁSÁLLÓSÁG	Kiváló
HAJLÍTÁSI RUGALMASSÁG	Kitűnő
SZÉNHIDROGÉNEK ÉS KETONOK SZEMBENI ELLENÁLLÓ KÉPESSÉG	Magas szintű
KÜLSŐ BEHATÁSOKKAL SZEMBENI ELLENÁLLÓ KÉPESSÉG	Kiváló
SZÁRADÁSI IDŐ	Rendkívül gyors
MEGJELÉNÉS	Félmatt
FAJSÚLY	1,05 kg/l
ANYAGSZÜKSÉGLET	4 mq/l
GYAKORLATI FEDŐKÉPESSÉG	3 mq/l (Változhat az alkalmazott vastagság és a fényezés módjának függvényében)
VOC	573 gr/l
NORMATÍVA	Megfelel a CE 2004/42 irányelvnek: 2004/42/IIIB(e)(840)600

## HORDOZÓANYAG ELKÉSZÍTÉSE

**Régi festés esetén:** a felület zsírtalanítása, csiszolás P180-P240 -vel, zsírtalanítás V09, V11, V10 -vel és kezelés F76, F56, F30, F35, F70 szériájú alapozóval.  
**Akril, poliuretán és epoxi alapozók esetén:** csiszolás P320-szal és zsírtalanítás Antiszilikon V09, V11, V10 -val.

## TERMÉK ELKÉSZÍTÉSE



### BLACK

> **ELKÉSZÍTÉS "ALAPOZÓ BEVONAT" ESETÉN** Öntsön 250 ml **CG1 Gladiator Hardener** katalizátort az **YA1 Gladiator Black** üvegbe. Csavarja rá az üvegre a tetejét és erőteljesen rázza össze, hogy az anyagok egyenletesen elkeveredjenek benne. Öntse az alapozó bevonat elkészítéséhez szükséges mennyiségű, katalizált **Gladiator Black**-et egy tartó edénybe és hígítsa fel a **D10 Universal Thinner** 30-40%-ával.

> **ELKÉSZÍTÉS "DROP COAT" ESETÉN** A **Gladiator Spray Gun** festékszóró pisztoly szívócsövét helyezze bele a korábban katalizált, de fel nem hígított **Gladiator Black** üvegébe és csavarja rá. A keverék felhasználhatósági időtartama 23° C-on 1h e 30'.

### TINTABLE

> **ELKÉSZÍTÉS "ALAPOZÓ BEVONAT" ESETÉN** Öntse a koncentrált színező paszta 10%-át (75 cl körülbelül 80-100 gramm) az **YA2 Gladiator Tintable** üvegbe. Csavarja rá az üvegre a tetejét és erőteljesen rázza össze, hogy egynemű színezéket kapjon. Öntsön 250 ml **CG1 Gladiator Hardener** katalizátort a már színezett **Gladiator Tintable** üvegébe. Csavarja rá az üvegre a tetejét és ismét rázza össze erőteljesen, hogy a két anyag egyenletesen elkeveredjen benne. Öntse az alapozó bevonat elkészítéséhez szükséges mennyiségű, színezett és katalizált **Gladiator Tintable**-t egy tartó edénybe és hígítsa fel a **D10 Universal Thinner** 30-40%-ával.

> **ELKÉSZÍTÉS "DROP COAT" ESETÉN** A **Gladiator Spray Gun** festékszóró pisztoly szívócsövét helyezze bele a korábban katalizált, de fel nem hígított **Gladiator Tintable** üvegébe és csavarja rá. A keverék felhasználhatósági időtartama 23° C-on 1h e 30'.

## ALKALMAZÁS



### 1. ALAPOZÓ BEVONAT

FESTÉKSZÓRÓ	FESTÉKSZÓRÓ FŰVÓKA	LÉGNYOMÁS	RÉTEGSZÁM:
Gravity Spray Gun	1,7 - 1,8 mm	2 atm (bar)	1 réteg + 1/2

Flash off 23°C-on / 10-15 perc

### 2. MÁSODIK, SZÓRÓ FESTÉSES RÉTEG

FESTÉKSZÓRÓ	LÉGNYOMÁS	FŰVÓKA RÁSZORÍTÁSA	TÁVOLSÁG A FELÜLETTŐL
Gladiator Spray Gun	2,5 - 3,0 atm bar	3-4 fordulat	Körülbelül 40-50 cm

Száradási idő 23°C-on / 10-15 perc

### 3. HARMADIK, SZÓRÓ FESTÉSES RÉTEG (fakultatív) Ismétlje meg a 2. fázist.

#### SZÁRADÁSI IDŐ

FLASH OFF RÉTEGEK KÖZÖTT	TACKY FREE	THROUGH DRY	SÜTÉS (FAKULTATÍV)
10-15 perc	30-40 perc	24-30 óra	20 perc 60°C-on

## KÉMIAI ÉS MECHANIKAI ELLENÁLLÓ KÉPESSÉG



Hajlítási rugalmasság, (ISO 1519). 90°-os és 150°-os hajlítási szög, és 100 mikron vastagság esetén: **hajszálrepedés mentes**

Tapadás ASTM D 3359 akril, poliuretán és epoxi alapozókra: **GT0 eredmény**

Tapadás ASTM D 3359 csiszolt acélra: **GT0 eredmény**

Tapadás ASTM D 3359 FRP-re: **GT0 eredmény**

Kémiai ellenállás ISO 2812 xilol és toulol ellen: **nincs felületmódosulás**

Dízelnak való ellenállás ISO 2812: **nincs felületmódosulás**

Hidraulikus olajnak való ellenállás ISO 2812: **nincs lágyulás**

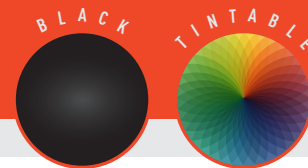
NaOH oldatoknak való ellenállás: **nincs hatása a felületre**

Alkoholnak való ellenállás: **nincs semmilyen hatás**



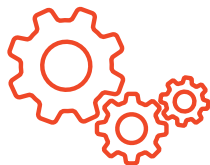
# GLADIATOR

ИНСТРУКЦИИ ЗА УПОТРЕБА



**Акрилен двукомпонентен емайл лак, качествено крайно покритие с много характерен гофриран/текстуриран ефект.** Идеален за всички цикли на престижното матово декоративно лакиране, устойчив срещу надраскване и абразивно износване. Замислен като висококачествен лак за товарния заден багажник на пикапи, намира приложение също и като „тунинг покритие“ на всякакъв вид превозни средства произведени с изискан дизайн и висока устойчивост срещу надраскване. С изключително бързо втвърдяване, превъзходна устойчивост срещу надраскване и отлична устойчивост на химични агенти. Отговаря на CE2004/42.

## ОБЩИ ХАРАКТЕРИСТИКИ



ПОКРИТИЕ	Акрилно 2К с ефект, текстурирано или зърнисто
УСТОЙЧИВОСТ НА НАДРАСКВАНЕ И АБРАЗИЯ	Отлична
УСТОЙЧИВОСТ НА ПРЕГЪВАНЕ	Изключително висока
УСТОЙЧИВОСТ НА ВЪГЛЕВОДОРОДИ И КЕТОНИ	Висока
УСТОЙЧИВОСТ НА ВЪНШНИ ВЛИЯНИЯ	Отлична
ВРЕМЕ ЗА ВТВЪРДЯВАНЕ	Изключително кратко
ВЪНШЕН ВИД	Полуматов
СПЕЦИФИЧНО ТЕГЛО	1,05 kg/l
ТЕОРЕТИЧНА РАЗХОДНА НОРМА	4 кв.м/л
ПРАКТИЧНА РАЗХОДНА НОРМА	3 кв.м/л (Може да варира в зависимост от приложената дебелина и типа покритие)
ЛОС	573 gr/l
НОРМАТИВНА УРЕДБА	Съответства на стандарт CE 2004/42: 2004/42/IIВ(e)(840)600

## ПОДГОТОВКА НА ОСНОВАТА

## ПОДГОТОВКА НА ПРОДУКТА



**Стара боя:** обезмасляване на частта, шкурене с P180-P240, обезмасляване с V09, V11, V10 и изолация с грунд, серия F76, F56, F30, F35, F70.  
**Акрилни, полиуретанови и епоксидни грундове:** шкурене с P320 и обезмасляване с Antisilicone V09, V11, V10.

### BLACK

> **ПОДГОТОВКА ЗА „1<sup>ва</sup> РЪКА ПОКРИВАЩ СЛОЙ“** Налейте 250 ml катализатор **CG1 Gladiator Hardener** в бутилката на **YA1 Gladiator Black**. Затворете бутилката и разклатете енергично, за да смесите равномерно двата продукта. В контейнер налейте количеството катализиран **Gladiator Black**, което е необходимо за полагане на първата ръка и разтворете с 30-40% **D10 Universal Thinner**.

> **ПОДГОТОВКА ЗА „DROP COAT“** Поставете засмукващата тръбичка на пистолета **Gladiator Spray Gun** в бутилката с **Gladiator Black**, която преди това е катализирана, но не е разтворена и я завийте към гърлото ѝ. Живот на сместа при 23°C - 1 ч. и 30 мин.

### TINTABLE

> **ПОДГОТОВКА НА „1<sup>ва</sup> РЪКА ПОКРИВАЩ СЛОЙ“** В бутилката с **YA2 Gladiator Tintable** налейте 10% (75 cl около 80-100 грама) от концентрирана оцветяваща паста. Затворете бутилката и разклатете добре, за да получите равномерен цвят. Добавете 250 ml катализатор **CG1 Gladiator Hardener** в бутилката с **Gladiator Tintable**, който вече е боядисан. Затворете бутилката и отново разклатете енергично, за да смесите равномерно двата продукта. В контейнер налейте количеството оцветен и катализиран **Gladiator Tintable**, което е необходимо за полагане на първата ръка и разтворете с 30-40% **D10 Universal Thinner**.

> **ПОДГОТОВКА ЗА „DROP COAT“** Поставете засмукващата тръбичка на пистолета **Gladiator Spray Gun** в бутилката с **Gladiator Tintable**, която преди това е боядисана и катализирана, но не е разтворена, и я завийте към гърлото ѝ. Живот на сместа при 23°C - 1 ч. и 30 мин.

## ПОЛАГАНЕ



### 1. ПЪРВА РЪКА ПОКРИВАЩ СЛОЙ

АЕРОГРАФ	ДЮЗА НА АЕРОГРАФ	НАЛЯГАНЕ НА ВЪЗДУХА	БРОЙ РЪЦЕ
Gravity Spray gun	1,7 - 1,8 mm	2 atm (bar)	1 ръка + 1/2
Flash off 23°C / 10-15 минути			

### 2. ВТОРА РЪКА „ЗА ПРЪСКАНЕ“

АЕРОГРАФ	НАЛЯГАНЕ НА ВЪЗДУХА	ЗАТВАРЯНЕ НА ДЮЗАТА	ОТСТОЯНИЕ ОТ ПОВЪРХНОСТТА
Gladiator Spray Gun	2,5 - 3,0 atm bar	3-4 оборота	Около 40-50 cm
Flash off 23°C / 10-15 минути			

### 3. ТРЕТА РЪКА „ЗА ПРЪСКАНЕ“ (незадължителна) Повторете етап 2.

### ВРЕМЕ ЗА ИЗСЪХВАНЕ

ВРЕМЕ ЗА ИЗЧАКВАНЕ МЕЖДУ РЪЦЕТЕ	TACKY FREE	THROUGH DRY	ИЗПИЧАНЕ (ПО ИЗБОР)
10-15 мин.	30-40 мин.	24-30 ч.	20 мин. при 60°C

## ХИМИЧНА И МЕХАНИЧНА УСТОЙЧИВОСТ



Устойчивост на прегъване, (ISO 1519). Прегъване на 90° и прегъване на 150°, дебелина 100 микрона: **никакво пропукване**

Адхезия ASTM D 3359 върху акрилни, полиуретанови и епоксидни основи: **резултат GT0**

Адхезия ASTM D 3359 върху изшкурена стомана: **резултат GT0**

Адхезия ASTM D3359 върху фиброармирани полимери: **резултат GT0**

ISO 2812 химическа устойчивост на ксилен и толуен **без промяна на повърхността**

Устойчивост на дизелово гориво ISO 2812: **без промяна на повърхността**

Устойчивост на хидравлично масло ISO 2812: **никакво размекване**

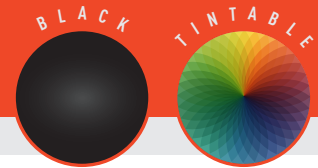
Устойчивост на разтвори на NaOH: **никакъв ефект върху повърхността**

Устойчивост на алкохол: **никакъв ефект**



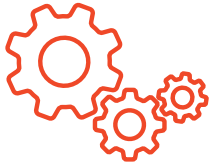
# GLADIATOR

NÁVOD NA POUŽÍVANIE



**Dvojzložkový akrylový lak pre kvalitnú povrchovú úpravu s charakteristickým štruktúrovaným efektom.** Je ideálny na dosiahnutie prestížneho polomatného vzhľadu odolného voči poškrabaniu a oderu. Bol navrhnutý ako lak na úložné priestory pick-up vozidiel, ale pre svoje zaujímavé estetické vlastnosti a odolnosť voči poškrabaniu sa používa aj na povrchové úpravy všetkých typov vozidiel v rámci tuningu. Veľmi rýchlo schne a vyznačuje sa vynikajúcou odolnosťou proti poškrabaniu a proti pôsobeniu chemických látok. V súlade so smernicou 2004/42/ES.

## VLASTNOSTI



<b>POVRCHOVÁ ÚPRAVA</b>	Akrylový 2K lak so štruktúrovaným efektom
<b>ODOLNOSŤ VOČI POŠKRABANIU A ODERU</b>	Výborná
<b>ODOLNOSŤ VOČI OHYBU</b>	Veľmi dobrá
<b>ODOLNOSŤ VOČI UHLĽOVODÍKOM A KETÓMOM</b>	Vysoká
<b>ODOLNOSŤ VOČI VONKAJŠÍM VPLYVOM</b>	Výborná
<b>ČAS VYTVRDZOVANIA</b>	Veľmi krátky
<b>VZHĽAD</b>	Polomatný
<b>OBJEMOVÁ HMOTNOSŤ</b>	1,05 kg/l
<b>TEORETICKÁ VÝDATNOSŤ</b>	4 m <sup>2</sup> /l
<b>PRAKTICKÁ VÝDATNOSŤ</b>	3 m <sup>2</sup> /l (závisí od hrúbky aplikovanej vrstvy a typu podkladu)
<b>VOC</b>	573 g/l
<b>NARIADENIA/PRÁVNE PREDPISY</b>	V súlade so smernicou 2004/42/ES: 2004/42/IIIB(e)(840)600

## PRÍPRAVA PODKLADU

**Starý lak:** odstráňte mastnoty a podklad obrúste brúsny papierom P180-P240. Na odmastenie použite V09, V11, V10 a na izoláciu primer F76, F56, F30, F35, F70. **Akrylové, polyuretánové a epoxidové primery:** obrúste brúsny papierom P320 a na odmastenie použite 'antisilikón V09, V11, V10.

## PRÍPRAVA PRODUKTU



### BLACK

> **PRÍPRAVA PRVEJ VRSTVY** Do fľaše s lakom **YA1 Gladiator Black** nalejte 250 ml tvrdidla **CG1 Gladiator Hardener**. Fľašu uzatvorte a pretrepte, aby sa dva prípravky premiešali. Do nádoby nalejte množstvo laku **Gladiator Black** s tvrdidlom potrebné na prvú vrstvu a zriedte s 30-40 % rozpúšťadla **D10 Universal Thinner**.

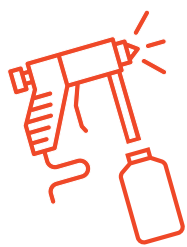
> **PRÍPRAVA DROP COAT** Trysku pištole **Gladiator Spray Gun** vložte do fľaše s prípravkom **Gladiator Black** s obsahom tvrdidla, ale bez obsahu rozpúšťadla a naskrutkujte na uzáver. Pot life zmesi pri 23° C je 1 hodina a 30 minút.

### TINTABLE

> **PRÍPRAVA PRVEJ VRSTVY** Do fľaše s prípravkom **YA2 Gladiator Tintable** vlejete 10 % (75 cl, približne 80-100 gramov) koncentrovanej farbiacej pasty. Fľašu uzatvorte a pretrepte, čím získate jednotnú farbu. Do fľaše s tónovacím prípravkom **Gladiator Tintable** pridajte 250 ml tvrdidla **CG1 Gladiator Hardener**. Fľašu uzatvorte a znovu pretrepte, aby sa dva prípravky premiešali. Do nádoby nalejte množstvo tónovacieho prípravku **Gladiator Tintable** s tvrdidlom potrebné na prvú vrstvu a zriedte s 30-40 % rozpúšťadla **D10 Universal Thinner**.

> **PRÍPRAVA DROP COAT** Trysku pištole **Gladiator Spray Gun** vložte do fľaše s prípravkom **Gladiator Tintable** s farbivom a tvrdidlom, ale bez obsahu rozpúšťadla a naskrutkujte na uzáver. Pot life zmesi pri 23° C je 1 hodina a 30 minút.

## APLIKÁCIA



### 1. PRVÁ VRSTVA

STRIEKACIA PIŠŤOL	TRYSKA STRIEKACEJ PIŠŤOLE	TLAK VZDUCHU	POČET VRSTVIEV
Gravity Spray gun	1,7 - 1,8 mm	2 atm (bar)	1 vrstva + 1/2
Flash off pri 23°C / 10-15 minút			

### 2. DRUHÁ DROP VRSTVA

STRIEKACIA PIŠŤOL	TLAK VZDUCHU	ZATVORENIE TRYSKY	VZDIALENOSŤ OD POVRCHU
Gladiator Spray Gun	2,5-3,0 atm bar	3-4 otočenia	Približne 40-50 cm
Flash off pri 23°C / 10-15 minút			

3. **DROP VRSTVA (nepovinná)** Zopakujte postup 2.

### ČAS SCHNUTIA

FLASH OFF MEDZI VRSTVAMI	TACKY FREE	THROUGH DRY	BAKING (NEPOVINNÉ)
10-15 min	30-40 min	24-30 h	20 min pri 60°C

## CHEMICKÁ A MECHANICKÁ ODOLNOSŤ



Odolnosť voči ohybu (ISO 1519) Ohyb 90° a ohyb 150°, hrúbka 100 mikrónov: **bez poškodenia**

Priľnutie ASTM D 3359 na akrylové, polyuretánové a epoxidové podklady: **GT0**

Priľnutie ASTM D 3359 na brúsenú ocel': **G10**

Priľnutie ASTM D3359 na FRP: **G10**

Chemická odolnosť voči xylénu a toluénu ISO 2812: **bez zmeny povrchu**

Odolnosť voči naftu ISO 2812: **bez zmeny povrchu**

Odolnosť voči hydraulickému oleju ISO 2812: **bez zmäkčenia**


Odolnosť voči roztokom NaOH: **bez účinku na povrch**


Odolnosť voči alkoholu: **žiadny účinok**





 **I.C.R. S.p.A.** | ITALIA - Reggio Emilia | Tel. + 39/0522.517803 – Fax + 39/0522.514384 | E-mail: [info@icrsprint.it](mailto:info@icrsprint.it) – [www.icrsprint.com](http://www.icrsprint.com)

 **ICR SPRINT COATING UK LTD** | UK - London - T: 01278802011 | E-mail: [enquiries@icrsprint.co.uk](mailto:enquiries@icrsprint.co.uk) | [www.icrsprint.com](http://www.icrsprint.com)

 **ICR SPRINT INC** | USA - Fall River - MA - T: 800 980 4071 | E-mail: [icrsprintusa@gmail.com](mailto:icrsprintusa@gmail.com) | [www.icrsprint.com](http://www.icrsprint.com)

 **ICR Ibérica, S.A.** | SPAIN - Tel. +34/901 101 408 | E-mail: [info@icriberica.com](mailto:info@icriberica.com) | [www.icriberica.com](http://www.icriberica.com)