



## INSTRUKCJA NAPRAWY WANNY AKRYLOWEJ

---

### USZKODZENIE WARSTWY AKRYLOWEJ

1. Do naprawy pęknięć i niewielkich wad na powierzchni wanny akrylowej producent dedykuje specjalny kit do napraw marki AKRIPOL.  
Zestaw zawiera płynny akryl i utwardzacz.
2. Najpierw określ zakres koniecznej naprawy i upewnij się, że ilość kitu, który masz do dyspozycji wystarczy, aby rozwiązać problem (polecamy przygotować o 1/3 więcej mieszanki)
3. Przed zastosowaniem należy odpowiednio przygotować powierzchnię - usuń wszystkie zanieczyszczenia i ułamki, usuń ostre krawędzie i wgłębienia, pęknięcia i szczelinki zaszlifuj papierem ściernym tak, aby do powierzchni dobrze przylgnęła warstwa kitu, odtłuszcz i osusz powierzchnię
4. Miejsce, które będziesz naprawiać ogranicz taśmą, aby uniknąć zabrudzeniu powierzchni wanny
5. Odmierz ilość potrzebną do naprawy i dokładnie wymieszaj obydwa składniki (jeżeli widzisz, że oba składniki się już połączyły, intensywnie mieszaj jeszcze przez około 1 minutę)
6. Pozostaw mieszankę odpoczywać przez około 4 minuty.
7. Ostrożnie napełniaj defekt kitem, z wystarczającym dodatkiem, ponieważ kit w ciągu wysychania zmniejsza swoją objętość.
8. Za pomocą igły, wbijając ją w stygnącą masę, usuń pęcherzyki powietrza
9. Zakitowane miejsce przykryj folią, żeby go uchronić od kurzu i pozostaw do czasu utwardzenia powierzchni w temperaturze pokojowej przez około 90 minut.
10. Po całkowitym utwardzeniu ostrożnie usuń nadmiar kitu za pomocą ostrego nożyka. Folią ochronisz okolicę przed uszkodzeniem.
11. Naprawione miejsce stopniowo przeszlifuj papierem ściernym wodnym o ziarnistości 800, 100,1200 oraz 1500 (przed szlifowaniem maczaj w wodzie)
12. Wyszlifowane miejsce oczyść i wypoleruj pastą polerującą.
13. W przypadku, że się pojawią defekty po pęcherzach powietrza, albo się nie udało wypełnić cały obszar, powtarzamy całą procedurę ponownie

---

Uwaga: W przypadku, że do szlifowania lub polerowania powierzchni używasz narzędzi elektrycznych należy sprawdzić, czy obrabiana powierzchnia się nie przegrzewa. Ryzyko przegrzania jest stosunkowo wysokie, dlatego zaleca się szlifować ręcznie.