

# MAXICAR HS 2:1

serie 180-181

## BASISLACK FÜR ZWEI- UND DREISCHICHTVERFAHREN 2:1

**Maxicar HS 2:1** ist ein HS-Basislack für Metallic-, Perlmutter- und Zweischicht-Unterschiedsbeschichtungen. Die Version 2:1 von Maxicar HS erlaubt eine Senkung der Emission organischer Lösungsmittel in die Luft und sorgt für einen niedrigen Lösungsmittelwert bei der Verarbeitung. Die Lösungsmitteldosis sinkt ganz besonders, wenn Maxicar 2:1 mit dem lösungsmittelarmen Klarlack Premium HS Clear überspritzt wird.

**Maxicar HS 2:1** hat eine hohe Deckkraft und trocknet sehr schnell. Dank seiner hohen Ergiebigkeit ist es möglich, Lack und Verdünner einzusparen.

**Maxicar HS 2:1** wird in einem breiten Sortiment von Mischfarben (Serie 180) und Fertigfarben (Serie 181) angeboten.

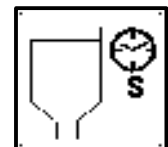
## UNTERGRUND

TopFiller HS - MS Filler - Blitzsealer New - TintFiller - ClearSealer 540 - 1K Plastiprimer AquaMax HS Filler - Maxifull - Ecophos - Plastomax (isoliert mit 2K-Isolierer) Duralit Filler - Maxidriver MS - UHS Filler 250  
Geschliffene Originallackierungen (P360-400 oder Scotch Brite Fine).

## VORBEREITUNG

Das Technische Merkblatt des verwendeten Füllers beachten. Es empfiehlt sich ein Feinschliff mit P320-400 oder Scotch Brite Fine (von Hand oder mit Maschine). Vor Auftragen des Lackes die Fläche mit dem Staubbindetuch reinigen.

Vorbereitung der Beispritzstelle: (nicht unerlässlich, aber nützlich, wenn die Vorbereitung nicht perfekt ist, besonders bei hellen Metallic-Tönen): Einen Spritzgang Maxifix auf das ganze Teil auftragen. Wenn die Fläche matt ist, die Beilackierung mit Maxicar HS vornehmen; dabei nicht über den mit Maxifix behandelten Bereich hinausgehen. Anschließend den Klarlack auf die ganze Fläche auflegen.



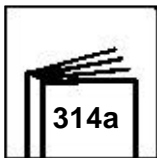
	VOLUMEN
MAXICAR HS 2:1	1000
VERDÜNNER	500
VISCOSITÄT - DIN4, 20°C	20-22"

## VERDÜNNER

2520	Lang	Beilack., Teil- u. Ganzlack. unter 25°C
2530	Extra lang	Beilack., Teil- u. Ganzlack. über 25°C

## ADDITIVE

SIEHE TECHN. MERKBLATT			
Beispritzadditiv	AD 1201	100%	427
Struktur-Zusatz	T400-T401	von 30 bis 50%	420



## VERARBEITUNG

Arbeitsgeräte		<i>Traditionell</i>	<i>HVLP</i>
Fließbecherpistole	Düse	1.3-1.4 mm	1.2-1.3 mm
Druck an der Pistole, bar	Beilackierung	1.5	0.3-0.5
	Teillackierungen	2	0.3-0.7
	Ganzlackierungen	2.5	0.3-0.7



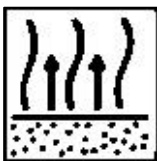
**Wichtig:** Mit einem niedrigen Druck von 1,5 bar arbeiten, um eine übermäßige Nebelbildung beim Beilackieren zu vermeiden. Während des Ausspritzens den Druck auf 0,5 bar senken.

Spritzgänge:

Zweischicht		2
Zweischicht, schlecht deckende Farben		3
Dreischicht, Perlmutter (Vorlack)		2
	(Perlmutterfarbe)	2-3

**Wichtig:** Durch den Zusatz des extra kurzen Härters 8000 (15%) zum Vorlack trocknet Maxicar schneller. Eventuell sofort nach dem letzten Spritzgang ausspritzen.

Empfohlene Schichtstärke	15-20 Mikron
Maximale Schichtstärke	30-40 Mikron



## TROCKNUNG

LUFTTROCKNUNG

Abdunstzeit zwischen den Spritzgängen	5-10 Minuten
Abdunstzeit vor dem Auftragen des Klarlacks	20-30 Minuten

## NEULACKIERUNG

Nach mehr als zwölfstündiger Trocknung muß Maxicar leicht mit feinem Scotch Brite aufgeraut, mit Silikonentferner 3500 gereinigt und neu lackiert werden.

## KLARLACKE

Premium HS Clear Low VOC, Maxiclear New, Extralack MS, Maxilack, HS Clear 420, UHS Clear 250, HP Clear



## TECHNISCHE DATEN

Gebinde	Mischfarben: 1 und 3 Liter	Fertigfarben: 0.750 Liter
Lagerung	kühl und trocken, fern von Wärmequellen	
Theor. Ergiebigkeit	10.5-18 qm/l gebrauchsfertige Mischung, Schicht 10 Mikron	



## HYGIENE- UND SICHERHEITSVORSCHRIFTEN

Das Produkt ist ausschliesslich für den professionellen Gebrauch bestimmt. Siehe Sicherheitsdatenblätter Nr. 331, 332, 333, 334.