

# MAXICAR HS

serie 180-181

## BASISLACK FÜR ZWEI- UND DREISCHICHTAUFBAU - 1:1

**Maxicar HS** ist ein Basislack für Metallic-, Perlmutter und Zweischicht-Unilackierungen. Er besitzt eine außerordentliche Deckkraft und trocknet sehr schnell, erlaubt eine rasche Verarbeitung, sieht gut aus und ist lange Zeit beständig.

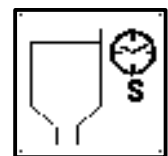
**Maxicar HS** ist in Mischfarben (Serie 180) und Fertigfarben (Serie 181) lieferbar.

## UNTERGRUND

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

## VORBEREITUNG

Siehe das Technische Merkblatt des verwendeten Füllers. Es empfiehlt sich ein Feinschleifen mit P320-400 und Scotch BriteFine (von Hand oder mit Maschine). Vor dem Auftragen des Lackes mit dem Staubbindetuch abwischen. Vorbereitung der Reparaturstelle (nicht unerlässlich, aber nützlich, wenn die Vorbereitung nicht perfekt ist, insbesondere bei hellen Metallic-Tönen): Einen Spritzgang Maxifix auf die ganze Fläche auftragen. Sobald sie matt ist, mit Maxicar HS beilackieren und dabei im mit Maxifix behandelten Bereich bleiben. Den Klarlack auf das ganze Teil auftragen.



	VOLUMEN
MAXICAR HS	1000
VERDÜNNER	1000
VISCOSITÄT - DIN4, 20°C	15-19"
POT LIFE	unbegrenzt

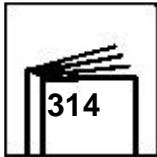
## VERDÜNNER

4310	Normal	unter 25°C
4320	Lang	über 25°C
4330	Extra lang	über 35°C

## ADDITIVE

### SIEHE TECHN. MERKBLATT

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



## VERARBEITUNG

Arbeitsgeräte		Traditionell	HVLP
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:

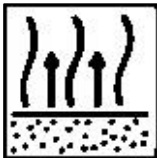
Den Druck niedrig auf 1,5 bar halten, um die Bildung von zu viel Nebel während des Beispritzens zu vermeiden. Den Druck beim Ausspritzen auf 0,5 bar senken.

Spritzgänge	
Zweischichtverfahren	2
Zweischichtverf., Farben mit geringen Deckkraft	3-4
Dreichichtverf., Perlmut (Vorlack)	2-3
(Perlmutterlack)	2-4

### Wichtig:

Maxicar trocknet besser, wenn der Vorlack mit dem extra kurzen Härter 8000 (15%) vernetzt wird.

Empfohlene Schichtstärke	15-25 Mikron
Maximale Schichtstärke	20-30 Mikron



## TROCKNUNG

<b>LUFTTROCKNUNG</b>	
Abdunstzeit zwischen den Spritzgängen	5-10 Minuten
Abdunstzeit vor dem Auftragen des Klarlacks	20-30 Minuten

## NEULACKIERUNG

Trocknet Maxicar länger als 12 Stunden, muß leicht mit Scotch Brite Fine aufgeraut, mit Silikonentferner 3500 gereinigt und neu lackiert werden.

## KLARLACKE

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



## TECHNISCHE DATEN

Gebinde	Mischfarben: 1 und 3 l	Fertigfarben: 0.750 l
Lagerung	kühl und trocken, fern von Wärmequellen	
Theor. Ergiebigkeit	8-13.5 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.