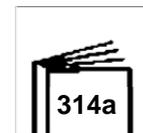


BASE OPACA PER DOPPIO/TRIPLO STRATO – 2 : 1

Maxicar HS in versione 2:1 consente la riduzione di solventi organici durante l'applicazione, riducendo così le emissioni di VOC nell'atmosfera.

L'emissione di solventi è ancora più ridotta quando MaxiCar HS 2:1 viene ricoperto con un trasparente a basso VOC

Dotato di eccezionale copertura ed elevata rapidità di essiccazione, consente di lavorare velocemente e di ottenere finiture di prestigio e resistenti nel tempo.

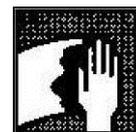
SUPPORTI

TopFiller HS - MS Filler - Blitzsealer New- TintFiller - ClearSealer 540- 1K Plastiprimer

AquaMax HS Filler - Maxifull - Ecophos - Plastomax (isolato con isolante 2K)

Duralit Filler, Maxidriver MS, Maxirock, UHS Filler 250.

Verniciature originali opportunamente carteggiate (P360-400 o Scotch Brite Fine).

PREPARAZIONE

Consultare la scheda tecnica del fondo utilizzato. Si raccomanda carteggiatura finale con P320-400 e Scotch Brite Fine (a mano o a macchina). Passare il panno antipolvere prima dell'applicazione dello smalto.

Preparazione dell'area da ritoccare

Applicare una mano di promotore di adesione AD 1200 sull'intero pannello. Quando la superficie diventa opaca, applicare la prima mano di MaxiCar HS oltre l'area del ritocco. Applicare le successive mani appena al di là della mano precedente.

Applicare il trasparente l'intero pannello.



	VOLUME
MAXICAR HS 2:1	2
DILUENTE	1
VISCOSITA' - DIN4, 20°C	20-22"

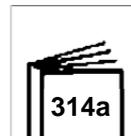
DILUENTI

2520	Lento	sotto	25°C
2530	Extra lento	sopra	25°C

ADDITIVIVEDI SCHEDA TECNICA

Additivo per sfumature	427V	AD 1201	100%
Additivo Texturizzante	420V	T400-T401	from 30 to 50%

APPLICAZIONE



Attrezzatura	Convezionale	Alto trasferimento
Pistola a caduta ugello (mm)	1.3-1.4	1.2-1.3
Pressione alla pistola (bar)	ritocco	0.3-0.5
	Vern. Parziali	0.3-0.7
	Vern. Total	0.3-0.7

Importante:

Mantenere la pressione bassa a 1.5 bar per evitare una eccessiva formazione di fumi durante il ritocco. Abbassare la pressione a 0.5 bar durante la sfumatura.

Numero di mani:

Doppio strato	2
doppio strato, tinte poco coprenti	3-4
triplo strato, perlato (tinta di fondo)	2-3
(Tinta perlata)	2-4

Importante:

Per una migliore essiccazione di Maxicar, aggiungere il catalizzatore extrarapido 8000 (15%) alla tinta di fondo.

Spessore consigliato	15-25 microns
Spessore massimo	20-30 microns

ESSICCAZIONE



AD ARIA	
Intervallo tra le mani	5-10 minuti
Appassimento prima dell'applicazione del trasparente	20-30 minuti

RIVERNICIATURA

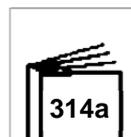
Se Maxicar viene lasciato essiccare più di 12 ore, è necessario opacizzare leggermente con Scotch Brite fine, pulire con diluente antisiliconico 3600 e riverniciare.

TRASPARENTI

HS Clear 0200

DATI TECNICI

Confezione	Tinta base: 1 Ltr e 3 Ltr
Stoccaggio	in luogo fresco e asciutto lontano da fonti di calore
Resa teorica	8-13.5 mq/l di miscela pronta all'uso, spessore 10 micron



SALUTE E SICUREZZA

Questi prodotti sono destinati esclusivamente all'uso professionale e non devono essere utilizzati per usi diversi da quelli raccomandati. Le informazioni riportate nella presente scheda tecnica sono basate sulle attuali conoscenze tecnico-scientifiche e sarà responsabilità dell'utilizzatore compiere tutto quanto necessario ad assicurare l'idoneità del prodotto all'uso per cui si intende utilizzarlo.

Le informazioni in materia di salute e sicurezza si possono trovare nelle Schede Tecniche di Sicurezza all'indirizzo: www.maxmeyer.com

Per ulteriori informazioni contattare:
PPG Italia Sales & Services srl
Via A. De Gasperi 17/19
20020 Lainate (MI)
Tel. 02 9317921

MAXMEYER® e AQUAMAX® sono marchi registrati di PPG Industries Ohio, Inc.
Inc. Copyright © 2013 PPG Industries, all rights reserved