



November 2023 341V_AME_OVI

AquaMax Extra Impulso

Aquamax Extra Waterborne Basecoat Colour

OneVisit™ Impulso ST 1.590.9000

OneVisit™ Impulso HD 1.590.9100

Blender Performante 1.978.0093

Aquamax Thinners 1.911. 9910/9940

Activator 1.960.0300

PRODUCTBESCHRIJVING

Aquamax Extra is een watergedragen basislakmengsysteem dat de uitstoot van emissie in het milieu aanzienlijk vermindert en voldoet aan alle huidige en toekomstige wettelijke vereisten. Aquamax Extra reproduceert de originele effen, metallic, mica of speciale effectlakafwerkingen, met een uitstekende dekkraft en mogelijkheid tot vervagen.

De nieuwe *OneVisit™ Impulso* 1.590.9000 en 1.590.9100 maakt *OneVisit™* Application in de spuitcabine mogelijk bij het aanbrengen van *AquaMax Extra* basislak.

Het proces is eenvoudig. Breng de eerste volledige laag basecoat aan tot dekkend, gevolgd door een laatste controle laag in de natte laag om een gelijkmatige eindafwerking te verkrijgen.

1.978.00934 Blender Performante is een nieuw ontwikkeld product dat wordt gebruikt voor het uitspuitproces en dat wordt aangebracht als een natte volle laag in de uitspuitzone.

We make your job easier.

Specialist since 1895

Aquamax, Duralit, Maxicar, MaxMeyer en het hondenlogo zijn gedeponeerde handelsmerken van MAX MEYER Industries Europe SARL.
deze producten zijn uitsluitend bestemd voor professioneel gebruik in industriële omgevingen

VOORBEREIDING VAN ONDERGROND



Ontvet alle te spuiten oppervlakken met geschikte MAX MEYER watergedragen ondergrondreiniger voordat u gaat natschuren met P800 schuurpapier of droogschuren met P400-500 schuurpapier.

Resten afwassen en goed drogen alvorens opnieuw te reinigen met een geschikt MAX MEYER voorreinigingsmiddel op waterbasis, zie - TDS Reinigingsmiddelen.

Het gebruik van een kleefdoek wordt aanbevolen.

Aanbrengen over origineel geschuurd en schone 2K-aflakken of een reeks MAX MEYER-primers - raadpleeg primer TDS voor specifieke aanbevelingen. Het gebruik van GreyMatic primers wordt aanbevolen voor optimale resultaten.

Opmerking: Niet aanbrengen over 1K of 2K Wash Etch Primers.

Was resten af en droog grondig voordat u opnieuw reinigt met een geschikt voorreinigingsmiddel op waterbasis, zie - Technisch gegevensblad.

PRE-APPLICATIE

Schud de flessen *AquaMax Extra* tinters en 1.590.9000/1.590.9100 enkele seconden voor gebruik. Niet krachtig schudden.

Gemixte *AquaMax Extra* RFU kleur moet voor gebruik goed met de hand worden geroerd. Als de kleur niet onmiddellijk wordt gebruikt, moet hij voor gebruik nogmaals met de hand worden omgeroerd.

Gebruik nylon verffilters die speciaal zijn ontworpen voor gebruik met watergedragen verfmaterialen. 125 micron wordt aanbevolen.

MENGVERHOUDINGEN

Mengverhoudingen met *AquaMax Extra OneVisit Impulso* (2CT kleuren).

Volume / delen	Metallic kleuren	Hoge chroma. Rode, groene en blauwe Mica kleuren	Effen kleuren en wit Mica/Metallic (*)
<i>AquaMax Extra</i>	100	100	100
1.590.9000 / 1.590.9100	20	15	5
1.911.9910/9940			15

(*) Kleuren met een hoog gehalte aan 1.500.1150. (+50%)

Mengverhoudingen met *AquaMax Extra OneVisit Impulso* (3CT kleuren).

Stap	Volume / delen	Metallic kleuren	Effen kleuren
Stap 1	<i>AquaMax Extra</i>	100	100
	1.590.9000 / 1.590.9100	20	5
	1.911.9910/9940		15
Stap 2	1.978.0093 + Mica / Vast	100	100
	1.911.9910/9940	20	20

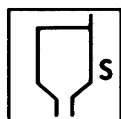
Optionele mengverhoudingen met verharder/1.960.0300 in RFU: (2CT en 3CT)

Metallic kleuren: 100:20:5:5 (AME+1.590.9000/1.590.9100+1.911.9910/9940 +1.960.0300)

Uni kleuren: 100:10:15:5 (AME+ 1.590.9000/1.590.9100+1.911.9910/9940 +1.960.0300)

Mengverhoudingen met Blender Performante

	Volume / delen
1.978.00934 Blender Performante	100
1.590.9000 / 1.590.9100	20



De viscositeit varieert afhankelijk van de kleur/tonercombinaties en de mengverhouding.
 (Indien nodig kan de viscositeit worden aangepast met 1.590.9000 / 1.590.9100)
 Houdbaarheid RFU: 1 maand. Goed roeren voor gebruik.

AQUAMAX EXTRA OneVisit Verwerking.

INSTELLING & WERKWIJZEN



Standaard spuitpistoolopstelling:

Conventioneel/RP STD temperatuur: 1,2mm
 Conventioneel/RP hoge temperatuur: 1,3 mm

HVLP STD temperatuur: 1,3mm
 HVLP hoge temperatuur: 1,4 mm

Toepassing voor druk- en naaldinstellingen:

Volledig panel:

1,8 bar druk (volledige laag en controlelaag)
 Volledige trekker (volledige natte uniforme laag) gevolgd door
 1¼-1½ uitdraaien (controlelaag)

Uitspuitzone Proces/gebied:

1,5 bar druk
 Trekker 1¼ uitdraaien tijdens het uitspuitproces.
 1¼ uitdraaien (Control coat)
 Gebruik de omgekeerde techniek.

***Zie het gedeelte over best practices voor
uitspuitprocessen*.**

Flash-off Proces:

Er zijn verschillende manieren/apparatuur die gebruikt kunnen worden voor het flash off proces.

- Verhoog de temperatuur tot 40°C - 50°C tot mat of
- Laat het in flash-off in de temperatuur van de spuitcabine en luchtstroom.

Flash-off proces met blazers:

- Luchtondersteunde laagdebietventilatoren in de cabine in combinatie met 40°C - 50°C tot mat. (10 min. wachten niet nodig)

Luchtondersteunde laagdebietventilatoren gemonteerd in cabine op temperatuur van de spuitcabine. (10 minuten wachten niet nodig)

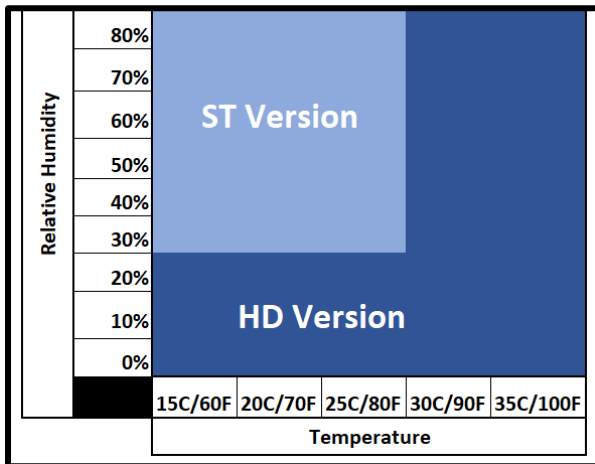
- Handbediende blazers of blazers op statief voor maximale druk 2 bar
- Hand- of standblazers houden een goede afstand tot het paneel - 1 meter

***LET OP:** Bij alle processen waarbij hand- of standblazers worden gebruikt, moet het blaasproces worden voorafgegaan door een flash-off van 10 minuten.

Totale droge laagopbouw:

10 - 20 µm

Aanbevelingstabel voor temperatuur en vochtigheid:



Verdunner selectie Onder 30-35°C 1.590.9000 Boven 30-35°C 1.590.9100

UITSPUIT TECHNIEK

Bij het uitvoeren van een uitspuitproces is een Blender Performante nodig voor de meeste "kritieke kleuren", zoals Silver Metallic en Light Metallic kleuren.

Verwerking procedure 2CT:

1. Bereid 1.978.00934 Blender Performante RFU in een apart spuitpistool of eender welk dispensersysteem.
2. Breng de Blender Performante aan op aangrenzende panelen of alleen in het gebied dat uitgespoten moet worden. De Blender Performante moet worden aangebracht als een natte uniforme laag zodat de pigmenten/RFU-kleur de juiste ligging/verdeling van de metallic krijgen.
3. Breng 1 laag RFU-kleur aan in het reparatiegebied, gevolgd door een omgekeerd uitspuitproces tot dekking. Vermijd zware lagen. Spuit de uitspuitzone zo glad mogelijk met de omgekeerde techniek.
4. Sluit het proces af met een lichte controle laag in het uitspuitgebied.
5. Pas hierna het volledige paneelapplicatieproces met RFU-kleur toe op nieuw/gerepareerd paneel.

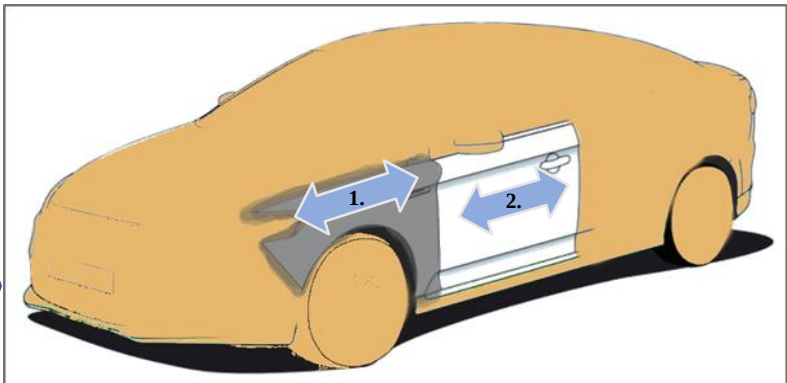
Verwerking procedure 3CT:

1. Alleen nodig voor lichte metallic kleuren in stap 1: Breng de 1.978.00934 Blender Performante RFU aan op het gebied dat uitgespoten moet worden. De Blender Performante moet worden aangebracht als een natte laag om de pigmenten/RFU kleur de juiste verdeling en metaalreflectie te geven.
2. Breng één dunne laag Stap 1 RFU-kleur aan op het reparatiegebied, gevolgd door een omgekeerd uitspuitproces tot dekkraft. Vermijd zware lagen. Vervaag het uitspuit gebied zo glad mogelijk met de omgekeerde techniek.
- *OPMERKING* Stap 1 RFU-kleur moet zo beperkt mogelijk worden gericht op het aangrenzende paneel.
3. Beëindig stap 1 RFU kleurproces met een lichte controle laag in het overvloeigebied. (Als de overvloeier glad uit ziet, is een controle laag niet nodig).

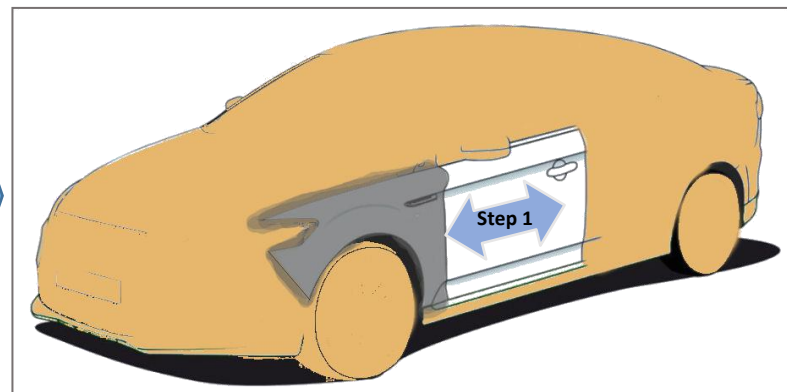
4. 3CT Stap 2:

5. Breng de 1.978.00934 Blender Performante RFU aan op het aangrenzende paneel of alleen in het gebied dat uitgespoten moet worden. De Blender Performante moet worden aangebracht als een natte laag om de pigmenten/RFU kleur de juiste verdeling en metaalreflectie te geven.
6. Breng 1 dunne laag RFU kleur van stap 2 aan op het reparatiegebied en breid het gebied overlappend uit. Hierna volgt een omgekeerd uitspuitproces om het uiterlijk te corrigeren. Vermijd zware lagen. Vervaag het uitspuit gebied zo glad mogelijk met behulp van de omgekeerde techniek.
7. Beëindig het proces met een lichte controle laag in het uitspuitgebied.
8. Pas hierna het volledige paneeltoepassingsproces toe op nieuwe/gerepareerde panelen.

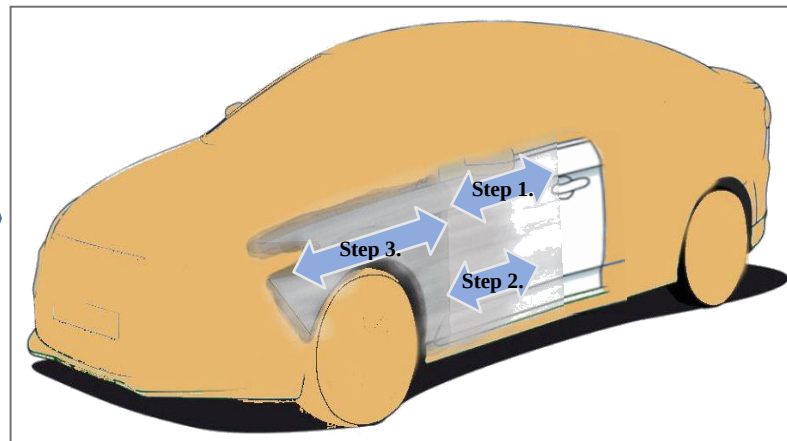
1. Hersteld of nieuw onderdeel
2. Aangrenzend onderdeel



1:
Blending Adjuster
Stap 1. Pas de uitspuit met de blender toe als een natte laag op het aangrenzende deel of enkel in de uitspuitzone.
(The Blending Adjuster will allow the correct pigment lay down in the blend area)



2:
WBBC Kleur RFU
Stap 1. Spuit een lichte laag in de uitspuitzone.
Stap 2. Spuit de een laag in de uitspuitzone uit. Spuit zo egaal mogelijk uit. Eindig de uitspuit met een lichte laag in de uitspuitzone.
Step 3. Spuit WBBC kleur op het reparatie deel tot dekkraft is bereikt



REPAREREN EN RECOATEN



Overcoating:

AquaMax Extra OneVisit Impuls klaar voor gebruik mix kan worden overgelakt met een MAX MEYER blanke lak na flash-off tot mat.



Aftoppen:

Het is mogelijk om *AquaMax Extra OneVisit Modifier*, na het afblazen, te verwijderen met fijn schuurpapier - P1000-1500 (droog papier) met behulp van luchtblazen en een kleefdoek om schuurstof te verwijderen en gevolgd door een spot repair (zie uitspuitsectie) voorafgaand aan het aanbrengen van de blanke lak.

REINIGING VAN APPARATUUR

- Reinig alle mengapparatuur onmiddellijk na gebruik, bij voorkeur met een speciale machine voor het reinigen van apparatuur op waterbasis.
- Gebruik kraanwater en spoel het af met gedeïoniseerd water of een reinigingsmiddel op alcoholbasis.
- Zorg ervoor dat alle apparatuur volledig droog is voor opslag of gebruik.

OPSLAG & VERWERKING



Aquamax Extra tinters, gemengde kleuren & *OneVisit Impuls* moeten worden opgeslagen op een koele, droge plaats uit de buurt van warmtebronnen. Tijdens opslag en transport moet de temperatuur minimaal +5°C en maximaal +35°C zijn. Vermijd blootstelling aan vorst- of vrieskou.

Houdbaarheid: 2 jaar (ongeopend 1.590.9000/1.590.9100) RFU Mix: 1 maand.

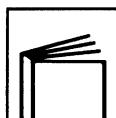


Aquamax Extra moet worden gemengd in schone, droge houders en apparatuur. Gebruik geen mengvaten of spuitapparatuur die oplosmiddelresten bevatten. Mengvaten moeten idealiter van kunststof zijn - wanneer ze van metaal zijn, moeten ze een inwendige anticorrosiecoating hebben.

VOS-INFORMATIE

De EU-grenswaarde voor dit product (productcategorie: IIB.d) in gebruiksklare vorm is max. 420g/liter VOS. Het VOS-gehalte van dit product in gebruiksklare vorm is max. 420g/liter. Afhankelijk van de gekozen gebruikswijze kan de werkelijke VOS van dit product lager zijn dan de VOS die door de EU-richtlijncode wordt gespecificeerd.

AFVALVERWERKING & -VERWIJDERING / GEZONDHEID EN VEILIGHEID



Deze producten zijn uitsluitend bestemd voor professioneel gebruik en mogen niet worden gebruikt voor andere dan de gespecificeerde doeleinden. De informatie op dit TDS is gebaseerd op de huidige wetenschappelijke en technische kennis, en het is de verantwoordelijkheid van de gebruiker om alle nodige stappen te ondernemen om de geschiktheid van het product voor het beoogde doel te verzekeren. Voor gezondheids- en veiligheidsinformatie verwijzen wij u naar het veiligheidsinformatieblad, ook beschikbaar op:

www.MaxMeyerrefinish.com

Watergedragen en oplosmiddelhoudende afvalstoffen gescheiden opslaan. Alle afvalstoffen moeten worden behandeld door een bevoegd persoon met de juiste certificering. Afval **mag niet** in riolen of waterlopen terechtkomen.

Voor meer informatie kunt u contact opnemen met:

PPG Refinish Benelux

infobenelux@ppg.com