



MaxMeyer

426V

2009-07-15

Matowy Lakier Bezbarwny MaxiClear 1.360.0700

PRODUKT	OPIS
1.360.0700	Matowy Lakier bezbarwny MaxiClear 0700
1.360.0200	Lakier bezbarwny Maxiclear
1.954.4000	MS Utwardzacz - Wolny
1.954.6000	MS Utwardzacz - Szybki
1.954.8000	MS Utwardzacz - Bardzo szybki
1.954.9000	MS Utwardzacz - Expresowy
1.911.4305	2K Rozcieńczalnik Uniwersalny - Szybki
1.911.4310	2K Rozcieńczalnik Uniwersalny - Średni
1.911.4320	2K Rozcieńczalnik Uniwersalny - Wolny
1.911.5405	2K Rozcieńczalnik do napraw punktowych
1.911.2505	Premium Rozcieńczalnik - Szybki
1.911.2510	Premium Rozcieńczalnik - Średni
1.911.2520	Premium Rozcieńczalnik - Wolny
1.911.2530	Premium Rozcieńczalnik - Bardzo wolny
1.975.1208	Dodatek plastyczny

OPIS PRODUKTU

Lakier bezbarwny **0700** to akrylowy matowy lakier bezbarwny w systemie 2K o bardzo wysokim udziale ciał stałych, dający efekt matowego wykończenia.

Lakier bezbarwny **0700** wymieszany z innymi lakierami bezbarwnymi z oferty MaxMeyer lub po dodaniu Plastyfikatora **1.975.1208** pozwala uzyskać szeroki zakres stopni połysku powłoki.

Zaleca się użycie Plastyfikatora **1.975.1208** w przypadku aplikacji lakieru bezbarwnego **0700** na bardzo elastyczne podłoża.

PODŁOŻA I PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI



Lakier bezbarwny UHS 0700 można aplikować na kolory bazowe AquaMax oraz kolory MaxiCar HS.

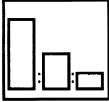
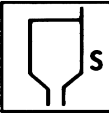
Odparuj powłokę MaxiCar HS przez 20-30 minut przed aplikacją lakieru bezbarwnego.

Pozostaw powłokę AquaMax do całkowitego zmatowienia przed aplikacją lakieru bezbarwnego.

Oczyść ściereczką pyłochłonną powłokę bazową przed aplikacją lakieru bezbarwnego.



PROCES

	PROPORCJE MIESZANIA		według objętości
	Lakier UHS 0700		1000 j. miary.
	Utwardzacz		500 j. miary
	Rozcieńczalnik		350 - 400 j. miary
DOBÓR UTWARDZACZA I ROZCIEŃCZALNIKA			
UTWARDZACZ			
1.954.4000	Wolny	całe elementy > 25°C,	
1.954.6000	Szybki	całe elementy i punktowe > 25°C,	
1.954.8000	Bardzo szybki	całe elementy < 25°C, punktowe > 25°C	
1.954.9000	Expresowy	naprawy punktowe i pojedyncze elementy < 25°C	
ROZCIEŃCZALNIK			
1.911.4305 lub .2505	Szybki	naprawy punktowe, dowolna temperatura	
1.911.4310 lub .2510	Średni	pojedyncze elementy, całkowite przelakierowania < 25°C	
1.911.4320 lub .2520	Wolny	całkowite przelakierowania > 25°C	
1.911.4330 lub .2530	Bardzo wolny	całkowite przelakierowania 35°C	
1.911.5405		Cieniowanie	
DODATKI			
1.975.108	Plastyfikator	zapoznać się ze wskazówkami karty technicznej nr 414V	
	Idealna Lepkość DIN4 w 20°C:		16-18 sekund
	Żywotność mieszanki w 20°C:		2 godz.
	Jak w przypadku wszystkich produktów o wysokiej zawartości substancji stałych, zbyt niska temperatura gotowej do użycia mieszanki może prowadzić do utrudnienia aplikacji i absorpcji odkurzu.		
Zaleca się aplikowanie lakieru w temperaturze wyższej niż 15°C.			

POZIOMY POŁYSKU

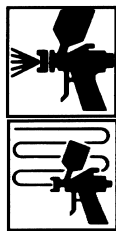
Zmieszany z lakierem 0200, wg objętości (cm ³)					
1.360.0700		1000	1000	1000	1000
1.360.0200		-	100	200	300
Poziom połysku %		15 – 35	40 – 50	70 – 80	80 – 90
Efekt		Mat	Pół-mat	Pół-połysk	Połysk
Z Plastyfikatorem 1.975.1208, wg objętości (cm ³)					
1.360.0700		1000	1000	1000	1000
1.975.1208		-	100	200	300
Poziom połysku	Schnięcie na powietrzu	15 – 25	30 – 50	60 – 70	70 – 80
Efekt		Mat	Pół-mat	Pół-połysk	Połysk
Poziom połysku	Wyrzewaną	25 – 35	40 – 50	70 – 80	80 – 90
Efekt		Mat	Pół-mat	Pół-połysk	Połysk

LAKIEROWANIE ZDERZAKÓW W MARCE MERCEDES

Mieszanka z lakierem 0200, wg objętości (cm ³)	Schnięcie na powietrzu	
1.360.0200	100-150	
1.360.0700	1000	
Poziom połysku %	50-60	
Mixed with 1.975.1208, , wg objętości (cm ³)	Schnięcie na powietrzu	Wyrzewaną
1.975.1208	150 – 200	100 – 120
1.360.0700	1000	1000
Poziom połysku %	50 – 60	50 – 60



PROCES (KONTYNUACJA)



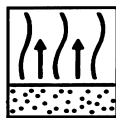
Ustawienia pistoletu:	Konwencjonalny	HVLP
Dysza zasilana grawitacyjnie:	1.3 – 1.4 mm	1.2 – 1.3 mm
Ciśnienie pistoletu:	3.0 – 3.5 bar	0.5 – 0.7 bar
Dysza z zasilaniem ssącym:	1.4 – 1.6 mm	1.2 – 1.3 mm
Ciśnienie pistoletu:	3.5 – 4.0 bar	0.3 – 0.7 bar
Liczba warstw:	2 pełne warstwy	2 pełne warstwy
Sugerowana grubość warstwy:	50 µm	50 µm

Uwaga:

Poziom połysku jest ściśle powiązany z grubością filmu i sposobem aplikacji:

Cienka warstwa filmu i sucha aplikacja	=	niski poziom połysku
Gruba warstwa filmu i mokra aplikacja	=	wysoki poziom połysku

CZASY SCHNIĘCIA



Odparowanie pomiędzy warstwami:	10 min.
Odparowanie przed wygrzewaniem:	5 – 7 min.

Schnięcie na powietrzu w 20 °C:

Pyłosuchość:	10 minut
Suchy na wskroś:	po upływie nocy

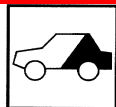


Wygrzewanie w temperaturze metalu:	30 – 40 min. w 50 – 60°C
---	--------------------------

Suszenie promiennikiem IR:

Fale średnie	20 min.
Fale krótkie	15 min.

KOLEJNA WARSTWA



Upewnij się, że lakier jest suchy n wskroś przed wykonaniem poprawki
Zawsze użyj włókniny ściерnej Scotchbrite™ przed nałożeniem kolejnej warstwy.

DANE TECHNICZNE



Opakowanie: 1 litr

Przechowywanie: Składować zgodnie z zaleceniami obowiązującego prawa. Przestrzegać zaleceń podanych na etykietach. Składować w temperaturze między 5 a 35°C, w miejscu suchym i dobrze wentylowanym. Przechowywać z dala od wszelkich źródeł zapłonu, ciepła i bezpośredniego światła słonecznego.



Teoretyczna wydajność: 6,2 m²/l gotowego do użycia produktu, przy grubości warstwy 50 µm



LOTNE ZWIĄZKI ORGANICZNE

Unijny limit zawartości LZO dla tego produktu (kategoria produktu: IIB.e) wynosi 840 g/l. Zawartość LZO w gotowym do użycia produkcie wynosi nie więcej niż 840 g/l. W zależności od metody stosowania, zawartość LZO w produkcie może być niższa niż określona w Ustawie.

ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO

Bezwzględnie zapoznaj się z kartą charakterystyki chemicznej produktu. Produkty są przeznaczone wyłącznie do profesjonalnego użytku. Dane w karcie technicznej zamieszczono wyłącznie w celach informacyjnych. Każdy, kto stosuje produkt bez zasięgnięcia dalszych informacji i profesjonalnego przeszkolenia, czyni to na własną odpowiedzialność. Dlatego też PPG Industries Poland Sp. z o.o. nie bierze odpowiedzialności za skutki zastosowania produktu lub wynikające z tego zastosowania straty czy szkody materialne i niematerialne. Informacje zawarte w tym dokumencie mogą ulec zmianie, zgodnie z naszą polityką stałego doskonalenia produktów oraz najnowszą wiedzą techniczną. Parametry produktów są zależne od czynników zewnętrznych, takich jak: grubość nakładanych warstw, temperatura otoczenia, poziom wilgotności czy szybkość wymiany powietrza w kabinie lakierniczej. Obowiązkiem użytkownika jest podjęcie wszelkich niezbędnych działań, aby zapewnić zastosowanie produktu zgodnie z przeznaczeniem. Więcej informacji znajduje się w Karcie Charakterystyki Chemicznej Produktu, dostępnej na stronie: www.maxmeyer.com



PPG Industries Poland Sp. z o.o., Oddział w Warszawie; Ul. Bodycha 47; 05-816 Warszawa-Michałowice; Polska; Telefon: +48 22 753 03 10; Faks: +48 22 753 03 13

