



MaxMeyer

350V

2009-07-15

Kolory o połysku bezpośrednim UHS Duralit Extra 1.150.XXXX

PRODUKT	OPIS
1.150.XXXX	UHS Duralit Extra – Kolory o połysku bezpośrednim
1.954.2860	UHS Duralit Extra Utwardzacz Średni
1.954.2870	UHS Duralit Extra Utwardzacz Szybki
1.954.2880	UHS Duralit Extra Utwardzacz Ekspresowy
1.911.2810	Premium Rozcieńczalnik Średni
1.911.2820	Premium Rozcieńczalnik Wolny
1.975.1208	Dodatek - Plastyfikator
1.975.5500	Dodatek Strukturalny Drobny
1.975.5501	Dodatek Strukturalny Gruby
1.977.5502	Baza matująca
1.841.0550	UHS Duralit Extra – Dodatek do renowacji komory silnikowej
1.912.5410	Rozcieńczalnik do cieniowania w Aerosolu

OPIS PRODUKTU

UHS Duralit Extra to 2-składnikowy akrylowy lakier nawierzchniowy o połysku bezpośrednim, który został zaprojektowany dla zapewnienia zgodności z przepisami ograniczającymi emisję Lotnych Związków Organicznych.

Kolory o połysku bezpośrednim **UHS Duralit Extra** zapewniają maksymalny połysk i szybki proces z doskonałą odpornością na czynniki atmosferyczne.

UHS Duralit Extra jest dostępny, jako szeroki zakres pigmentów linii **1.150.XXXX**.

PODŁOŻA I PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI



Kolory Duralit Extra UHS można aplikować na:

Podkłady i podkłady wypełniające MaxMeyer 2K o wysokim udziale ciał stałych. Zapoznaj się z kartami technicznymi poszczególnych produktów, aby sprawdzić ich zgodność z systemem

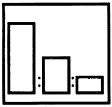
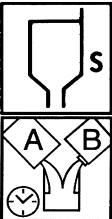


Oryginalne powłoki, po szlifowaniu papierem o gradacji od P360 do P400 lub drobną włókniną ścierną Scotchbrite™. Zapoznaj się z kartami technicznymi poszczególnych warstw spodnich.

Przygotowanie powierzchni:

Zdecydowanie zaleca się przed aplikacją lakieru nawierzchniowego wykonać końcowe szlifowanie przy użyciu P320-400 oraz szlifowanie ręczne lub maszynowe przy użyciu drobnej włókniny ścierną Scotchbrite™.



PROCES

	<p>Lakier nawierzchniowy UHS Duralit Extra powinien być dokładnie wymieszany przez 2 minuty przed dodaniem utwardzacza i rozcieńczalnika.</p> <p>PROPORCJE MIESZANIA</p> <table border="0"> <tr> <td>Kolor UHS Duralit Extra</td> <td>według objętości</td> </tr> <tr> <td>Utwardzacz HS</td> <td>1000 j. miary</td> </tr> <tr> <td>Rozcieńczalnik</td> <td>500 j. miary</td> </tr> <tr> <td></td> <td>300 – 350 j. miary</td> </tr> </table> <p>Zaleca się dodanie 350 jednostek rozcieńczalnika dla uzyskania najlepszej rozlewności i właściwości na poziomych powierzchniach.</p>	Kolor UHS Duralit Extra	według objętości	Utwardzacz HS	1000 j. miary	Rozcieńczalnik	500 j. miary		300 – 350 j. miary																				
Kolor UHS Duralit Extra	według objętości																												
Utwardzacz HS	1000 j. miary																												
Rozcieńczalnik	500 j. miary																												
	300 – 350 j. miary																												
	<p>DOBÓR UTWARDZACZA</p> <table border="0"> <tr> <td>1.954.2860</td> <td>Średni</td> <td>całkowite przelakierowania > 25°C, do wygrzania</td> </tr> <tr> <td>1.954.2870</td> <td>Szybki</td> <td>całkowite przelakierowania i naprawy punktowe < 25°C, do wygrzewania</td> </tr> <tr> <td>1.954.2880</td> <td>Bardzo szybki</td> <td>naprawy punktowe i pojedyncze elementy < 25°C</td> </tr> </table> <p>DOBÓR ROZCIEŃCZALNIKA</p> <table border="0"> <tr> <td>1.911.2810</td> <td>Średni</td> <td>całkowite przelakierowania i naprawy punktowe < 25°C</td> </tr> <tr> <td>1.911.2820</td> <td>Wolny</td> <td>całkowite przelakierowania > 25°C</td> </tr> </table> <p>DODATKI</p> <table border="0"> <tr> <td>1.975.1208</td> <td>Dodatek – Plastyfikator</td> <td rowspan="6">Wskazówki: patrz karta techniczna nr 414V patrz karta techniczna nr 489V patrz karta techniczna nr 489V patrz karta techniczna nr 488V patrz karta techniczna nr 487V</td> </tr> <tr> <td>1.975.5500</td> <td>Dodatki strukturalny drobny</td> </tr> <tr> <td>1.975.5501</td> <td>Dodatki strukturalny gruby</td> </tr> <tr> <td>1.977.5502</td> <td>Dodatek – Baza matująca</td> </tr> <tr> <td>1.841.0550</td> <td>Dodatek do renowacji komór silnikowych</td> </tr> <tr> <td>1.912.5410</td> <td>Rozcieńczalnik do cieniowania w Aerosolu</td> </tr> </table>	1.954.2860	Średni	całkowite przelakierowania > 25°C, do wygrzania	1.954.2870	Szybki	całkowite przelakierowania i naprawy punktowe < 25°C, do wygrzewania	1.954.2880	Bardzo szybki	naprawy punktowe i pojedyncze elementy < 25°C	1.911.2810	Średni	całkowite przelakierowania i naprawy punktowe < 25°C	1.911.2820	Wolny	całkowite przelakierowania > 25°C	1.975.1208	Dodatek – Plastyfikator	Wskazówki: patrz karta techniczna nr 414V patrz karta techniczna nr 489V patrz karta techniczna nr 489V patrz karta techniczna nr 488V patrz karta techniczna nr 487V	1.975.5500	Dodatki strukturalny drobny	1.975.5501	Dodatki strukturalny gruby	1.977.5502	Dodatek – Baza matująca	1.841.0550	Dodatek do renowacji komór silnikowych	1.912.5410	Rozcieńczalnik do cieniowania w Aerosolu
1.954.2860	Średni	całkowite przelakierowania > 25°C, do wygrzania																											
1.954.2870	Szybki	całkowite przelakierowania i naprawy punktowe < 25°C, do wygrzewania																											
1.954.2880	Bardzo szybki	naprawy punktowe i pojedyncze elementy < 25°C																											
1.911.2810	Średni	całkowite przelakierowania i naprawy punktowe < 25°C																											
1.911.2820	Wolny	całkowite przelakierowania > 25°C																											
1.975.1208	Dodatek – Plastyfikator	Wskazówki: patrz karta techniczna nr 414V patrz karta techniczna nr 489V patrz karta techniczna nr 489V patrz karta techniczna nr 488V patrz karta techniczna nr 487V																											
1.975.5500	Dodatki strukturalny drobny																												
1.975.5501	Dodatki strukturalny gruby																												
1.977.5502	Dodatek – Baza matująca																												
1.841.0550	Dodatek do renowacji komór silnikowych																												
1.912.5410	Rozcieńczalnik do cieniowania w Aerosolu																												
	<p>Idealna Lepkość DIN4 w 20°C: 20-25 sek.</p> <p>Żywotność mieszanki w 20°C:</p> <table border="0"> <tr> <td>z utwardzaczem 1.954.2860</td> <td>1.5 – 2.0 godz.</td> </tr> <tr> <td>z utwardzaczem 1.954.2870</td> <td>40 – 60 min.</td> </tr> <tr> <td>z utwardzaczem 1.954.2880</td> <td>20 – 30 min.</td> </tr> </table> <p>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.</p> <p>Zaleca się aplikowanie lakieru w temperaturze wyższej niż 15°C.</p>	z utwardzaczem 1.954.2860	1.5 – 2.0 godz.	z utwardzaczem 1.954.2870	40 – 60 min.	z utwardzaczem 1.954.2880	20 – 30 min.																						
z utwardzaczem 1.954.2860	1.5 – 2.0 godz.																												
z utwardzaczem 1.954.2870	40 – 60 min.																												
z utwardzaczem 1.954.2880	20 – 30 min.																												
	<p>Ustawienia pistoletu: typu „compliant”</p> <p>Dysza zasilana grawitacyjnie: 1.3 – 1.5 mm</p> <p>Ciśnienie pistoletu: zgodnie z zaleceniami producenta wyposażenia</p> <p>Dysza z zasilaniem ssącym: 1.4 – 1.6 mm</p> <p>Ciśnienie pistoletu: zgodnie z zaleceniami producenta wyposażenia</p> <p>Liczba warstw: 1 średnia warstwa + 1 pełna lub dwie pojedyncze warstwy</p> <p>Sugerowana grubość warstwy: 50 – 60 µm</p>																												
PROCES (KONTYNUACJA)																													
	<p>System „jednorazowej” aplikacji na 1 ½ warstwy: Nałóż jedną cienką mokrą warstwę, a następnie drugą pełną. Przed nałożeniem drugiej warstwy, pierwsza warstwa powinna zostać nałożona na wszystkie naprawiane elementy.</p> <p>Poniżej 3 elementów - pozwól na odparowanie pomiędzy warstwami 2-3 minuty Powyżej 3 elementów - odparowanie nie jest wymagane.</p> <p>Proces konwencjonalny, dwuwarstwowy Nałóż dwie pełne warstwy, zostaw na 5 minut do odparowania pomiędzy warstwami.</p> <p>UWAGA! Nie nakładaj więcej lakieru niż jest to zalecane. Zalecana grubość filmu jest łatwa do uzyskania.</p>																												

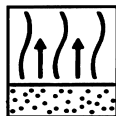


CIENIOWANIE

PROCES CIENIOWANIA DURALIT EXTRA UHS

- Po standardowej aplikacji zmienić ruch prowadzenia pistoletu na łuk od elementu do cieniowanego obszaru, omijając krawędź naprawianego obszaru.
- Aplikować warstwę lakieru bezbarwnego na krawędziach warstwy koloru. Użyć tego samego utwardzacza, jaki zastosowano w mieszance koloru UHS Duralit Extra. Po normalnej aplikacji zmienić ruch pistoletu na ruch od elementu do wewnątrz cieniowanego obszaru, omijając suchą i ostrą krawędź.
- Aplikować cienkie warstwy **1.912.5410** Rozcieńczalnika do cieniowania w Aerosolu na krawędziach warstwy lakieru bezbarwnego.
- Odczekać, aż do całkowitego wyschnięcia na wskroś.
- Lekko spolerować wycieniowany obszar przy pomocy składników SPP1001, starać się nie naruszyć filmu.
- Na koniec dokładnie spolerować.

CZASY SCHNIĘCIA



Suszenie na powietrzu w 20°C:

Do montażu po upływie 18-24 godz.

Wygryzewanie w temperaturze metalu:

z utwardzaczem 1.954.2860 30 min. w 60°C

z utwardzaczem 1.954.2870 20 min. w 60°C

z utwardzaczem 1.954.2880 10 min. w 60°C

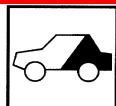


Suszenie promiennikiem IR:

Fale średnie 5-7 min.

Fale krótkie 4-5 min.

KOLEJNA WARSTWA



Kolejną warstwę można aplikować po upływie 1 godziny od wygrzewania i po szlifowaniu.

DANE TECHNICZNE



Opakowanie: od 1.0L do 3.5L (kolor biały)

Magazynowanie: 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: 10,5-13 m²/l gotowego do użycia produktu, przy grubości warstwy 50 mikronów i 100% skuteczności przenoszenia materiału na lakierowany element.

LOTNE ZWIĄZKI ORGANICZNE

Unijny limit zawartości LZO dla tego produktu (kategoria produktu: IIB.d) wynosi 420 g/l. Zawartość LZO w gotowym do użycia produkcie wynosi nie więcej niż 420 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

