



# MaxMeyer

# 806V

Data aktualizacji: 2012-04-26

Niniejsza karta techniczna zastępuje wszystkie dotychczasowe wersje

**PRODUKTY SĄ PRZEZNACZONE WYŁĄCZNIE DO PROFESJONALNEGO ZASTOSOWANIA W PROCESIE RENOWACJI**

## Lakiery matowe 1.360.0710 / 1.360.0750

Produkt	Nazwa
1.360.0710	Lakier bezbarwny z efektem matu
1.360.0750	Lakier bezbarwny z efektem pół-połysku
1.954.4000	Utwardzacz MS – Wolny
1.954.6000	Utwardzacz MS – Średni
1.911.4310	Rozcieńczalnik Uniwersalny – Średni
1.911.4320	Rozcieńczalnik Uniwersalny – Wolny
1.911.2510	Rozcieńczalnik – Średni
1.911.2520	Rozcieńczalnik – Wolny
1.911.2530	Rozcieńczalnik – Bardzo wolny

### OPIS PRODUKTU

Lakiery 1.360.0710 oraz 1.360.0750 to dwa wszechstronne, dwuskładnikowe lakiery akrylowo-uretanowe, przeznaczone do napraw oryginalnych powłok OEM, charakteryzujących się niskim połyskiem, np. samochodów marki Mercedes.

Mieszanina 1.360.0710 z 1.360.0750 umożliwia uzyskanie pięciu różnych poziomom połysku.

Lakiery są dedykowane do aplikacji na wodorozcieńczalne kolory bazowe Aquamax 2.

1.360.0710, 1.360.0750 oraz mieszanina obu lakierów może być aplikowana na elementy ze sztywnych tworzyw sztucznych bez konieczności użycia specjalnych dodatków uelastyczniających.

### PODŁOŻA / PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI



Podczas maskowania obszaru naprawy, należy zachować szczególną ostrożność, aby zminimalizować kontakt taśmy maskującej z oryginalną powłoką lakierniczą.

W przypadku, gdy niezbędne jest użycie taśmy maskującej do odcięcia naprawianego obszaru od oryginalnej powłoki, należy pamiętać o jej bezwzględnym usunięciu przed przystąpieniem do wygrzewania. W przeciwnym razie może dojść do trwałego uszkodzenia oryginalnego wykończenia.

Lakiery bezbarwne 1.360.0710 / 1.360.0750 należy aplikować na czyste i wolne od pyłów i zanieczyszczeń kolory bazowe Aquamax 2. Zaleca się używanie antystatycznych ściereczek pyłochłonnych, po całkowitym odparowaniu warstwy koloru bazowego.

Należy zachować ostrożność podczas wszystkich etapów naprawy, aby uniknąć wtrącenia się zanieczyszczeń. Usuwanie wtrąceń z powłok z efektem matu lub efektem pół-połysku nie jest możliwe po aplikacji ostatniej warstwy lakieru bezbarwnego.



## GLOSS LEVELS

W zależności od marki i modelu pojazdu oraz oryginalnego koloru konieczne jest dopasowanie właściwego poziomu połysku. System lakierów matowych, poprzez wzajemne wymieszanie lakieru 1.360.0710 z 1.360.0750 umożliwia uzyskanie dowolnego poziomu połysku z zakresie od pełnego matu po pół-połysk.

Niżej wymienione proporcje dozowania (wg wagi) pozwalają na uzyskanie 5 odrębnych poziomów połysku, od TO01 do TO05.

Poziom połysku	TO01	TO02	TO03	TO04	TO05
	<b>Mat</b>		<b>Pół-mat</b>		<b>Pół-połysk</b>
	Odpowiednik pełnego matu w marce Lamborghini		Odpowiednik pełnego matu w markach Mercedes, Smart, BMW, Fiat		Odpowiednik wykończeń matowych na elementach z tworzyw sztucznych starszych pojazdów w marce Mercedes
Lakier bezbarwny	Udział procentowy, wg wagi produktu (%)				
<b>1.360.0710</b>	100	85	70	40	0
<b>1.360.0750</b>	0	15	30	60	100

Powstałą mieszaninę lakierów należy aktywować i rozcieńczyć zgodnie z zalecanymi proporcjami.

Uwaga! Po wybraniu kombinacji utwardzacza, rozcieńczalnika oraz ustaleniu pistoletu należy wykonać natrysk próbny w celu sprawdzenia dopasowania koloru i uzyskanego poziomu połysku do oryginalnego wykończenia na pojeździe.

## DOBÓR WŁAŚCIWEJ KOMBINACJI UTWARDZACZA U ROZCIEŃCZALNIKA

Mniejsze powierzchnie / Pionowe / Wyższy poziom połysku  
Poniżej 25 °C  
Mniejszy rozmiar dyszy pistoletu

Większe powierzchnie / Poziome / Niższy poziom połysku  
Powyżej 25 °C  
Większy rozmiar dyszy pistoletu



Szybszy utwardzacz i rozcieńczalnik

Wolniejszy utwardzacz i rozcieńczalnik

W kabinach o szybkiej cyrkulacji powietrza, dla dużych napraw i aplikacji w wysokich temperaturach należy używać wolniejszego rozcieńczalnika.

W kabinach o wolnej cyrkulacji powietrza, dla małych napraw i aplikacji w niższych temperaturach należy używać szybszego rozcieńczalnika.

**Utwardzacze**

1.954.4000  
1.954.6000

Wolny  
Szybki

Pojedyncze elementy i naprawy całkowite powyżej 25 °C  
Pojedyncze elementy i naprawy całkowite poniżej 25 °C

**Rozcieńczalniki**

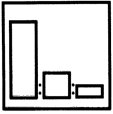
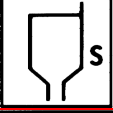



1.911.4310 1.911.2510  
1.911.4320 1.911.2520  
1.911.4330 1.911.2530

Szybki  
Wolny  
Bardzo wolny




Małe naprawy  
Pojedyncze elementy poniżej 25 °C.  
Pojedyncze elementy i naprawy całkowite powyżej 25 °C




## PROCES

	<p>Proporcje dozowania</p> <p>1.360.0710 / 0750</p> <p>Utwardzacz *</p> <p>Rozcieńczalnik *</p> <p>* Dobrac odpowiednią kombinację utwardzacza i rozcieńczalnika, zgodnie z zaleceniami z poprzedniej strony.</p> <p>Do lakieru dodać utwardzacz, wymieszać dokładnie, a następnie dodać rozcieńczalnik i wymieszać ponownie.</p> <p>Optymalna temperatura mieszaniny gotowej do aplikacji to 20°C.</p> <p>Aplikacja lakieru poniżej 15°C może być utrudniona przez negatywny wpływ temperatury na absorpcję odkurzu.</p>	wg objętości	wg wagi
		2.0 j. miary	wskazówki znajdują się na stronie 5
		1.0 j. miary	
		1.0 j. miary	
	Lepkość mieszaniny, w 20°C	15 s. / DIN4	
	Żywotność mieszanki, w 20°C	do 2 godz., zależnie od wybranej kombinacji utwardzacza i rozcieńczalnika.	
	Ustawienia pistoletu	Konwencjonalny	Wysoka wydajność
	Dyasza	Ø 1.3 - 1.4	Ø 1.2 - 1.4
	Ciśnienie	3 – 3.5 bar	2 bar, zależnie od zaleceń producenta, Zazwyczaj 2.0 bar (30 psi)
	<p>Aplikować 1 pełną warstwę, następnie odparować, aż do pełnego zmatowienia powłoki.</p> <p>Po odparowaniu aplikować 1 pełną warstwę, a następnie bezzwłocznie aplikować 1 lekką warstwę.</p> <p>Następnie odparować 5 – 10 minut, aż do pełnego zmatowienia powłoki.</p> <p>Zalecana grubość warstwy suchej 45 – 55 µm</p>		

## CZASY SCHNIĘCIA

	Między warstwami	15 - 30 minut lub do pełnego zmatowienia całego naprawianego obszaru *	
	Przed wygrzewaniem lub użyciem IR	15 - 30 minut lub do pełnego zmatowienia całego naprawianego obszaru *	
	Uwaga! Jest niezwykle ważne, aby w pełni odparować pomiędzy warstwami, ze względu na konieczność uzyskania odpowiedniego poziomu połysku na całej powierzchni naprawy.		
	Czasy odparowania są zależne od użytej kombinacji utwardzacza i rozcieńczalnika. Aby uzyskać odpowiedni poziom połysku może okazać się konieczne wydłużenie czasu odparowania nawet do 45 minut.		
	Wygrzewanie w kabinie *	Sychy na wskroś, w 60°C 30 - 40 minut, zależnie od kombinacji utwardzacza i rozcieńczalnika.	
	Dalsza praca	po całkowitym ostudzeniu elementu do temperatury otoczenia	
	* Czasy schnięcia odnoszą się do zalecanej temperatury wygrzewania. W procesie wygrzewania należy przewidzieć dodatkowy czas na to, aby element osiągnął zalecaną temperaturę.		
	Suchy na wskroś	15 – 20 minut, pełna moc, zależnie od koloru i modelu promiennika	

## KOLEJNA WARSTWA LUB PRODUKT

	Wygrzewanie w kabinie, w 60°C lub IR	Po całkowitym ostudzeniu elementu	
	Suszenie na powietrzu, w 20°C	po 12 godzinach	
	Kolejna warstwa lub produkt	podkłady MaxiCar, lakiery bazowe AquaMax 2, lakiery bazowe MaxiCar.	



## OGÓLNE WSKAZÓWKI DO PROCESU

## POZIOMY POŁYSKU

Uzyskane poziomy połysku mogą się różnić w zależności od grubości warstwy lakieru, położenia naprawianego elementu oraz techniki aplikacji. Niższa grubość warstwy oraz „sucha” metoda aplikacji obniży poziom połysku. Analogicznie większa grubość warstwy lakieru oraz nakładanie „mokra” metodą aplikacji podwyższy poziom połysku.

## SUSZENIE PROMIENNIKAMI PODCZERWIENI

Czasy schnięcia są zależne od koloru i wyposażenia. Należy zapoznać się z instrukcją producenta, aby uzyskać szczegółowe informacje. Podczas użycia powłok bazowych Aquamax 2, jest to szczególnie ważne, żeby przed aplikacją lakieru bezbarwnego upewnić się, czy powłoka koloru bazowego jest sucha na wskroś.

## USUWANIE WTRĄCEŃ

Usunięcie drobnych wtrąceń i zanieczyszczeń z warstwy matowego lakieru bezbarwnego jest możliwe wyłącznie po jego całkowitym wyschnięciu na wskroś oraz pod warunkiem aplikacji ostatniej warstwy. Uwaga! Aplikacja zbyt grubej warstwy lakieru bezbarwnego może wpłynąć na dopasowanie koloru do oryginalnej powłoki. W przypadku zmiany koloru konieczne jest zeszlifowanie elementu i ponowne aplikowanie warstwy koloru bazowego i lakieru bezbarwnego. **Nie jest możliwe** usunięcie wtrąceń po aplikacji ostatniej warstwy lakieru.

## CZYSZCZENIE WYPOSAŻENIA

Umyć dokładnie wszystkie elementy wyposażenia niezwłocznie po zakończeniu aplikacji, przy pomocy odpowiedniego rozcieńczalnika lub płynu do myjki.

## TECHNIKA CIENIOWANIA WYKOŃCZEŃ MATOWYCH

Konwencjonalny proces cieniowania lakieru nie może być zastosowany w przypadku naprawy powłoki o obniżonym poziomie połysku, ponieważ warstwa lakieru matowego na krawędziach naprawianego obszaru nie może być spolerowana

Jednakże, w zależności od koloru na pojeździe (kolory jasne) oraz od poziomu połysku oryginalnego wykończenia, możliwe jest przeprowadzenie procesu cieniowania dedykowanego do lakierów 1.360.0710 / 1.360.0750. W przypadku kolorów ciemnych (zwłaszcza czerni), w zależności od poziomu połysku oryginalnego wykończenia, proces cieniowania może negatywnie wpłynąć na stopień dopasowania koloru w porównaniu do elementu sąsiadującego zaprawionym elementem. W takich przypadkach zamiast stosowania niżej wymienionej techniki cieniowania należy przeprowadzić naprawę całego elementu.

Aby skutecznie wycieniować powłokę do następczej dogodnej krawędzi, należy postępować zgodnie z poniższą instrukcją.

1. Przygotować cały element przeznaczony do cieniowania, aż do krawędzi elementu lub do krawędzi odcięcia.
2. Cieniować element standardowo rozcieńczonym kolorem bazowym, aż do około 30% powierzchni elementu, przy zredukowanym ciśnieniu w pistolecie.
3. Wymieszać pozostałą mieszaninę rozcieńczonego koloru, w proporcji 1 część koloru bazowego z 3 częściami A081 Clear Base. Powstałą mieszaninę aplikować na element cieniując warstwę koloru bazowego, aż do około 60% powierzchni elementu, przy zredukowanym ciśnieniu w pistolecie.
4. Wylać pozostałą mieszaninę, pozostawiając niewielką ilość na ściankach kubka. Następnie dolać A081 Clear Base w ilości wystarczającej do aplikacji jednej pełnej warstwy na cieniowanym elemencie.  
Przed przystąpieniem do aplikacji należy dokładnie wymieszać A081 Clear Base z pozostałością koloru bazowego, aby uzyskać lekko dobarwioną mieszaninę.
5. Aplikować 1 pełną warstwę dobarwionego A081 Clear Base na całej powierzchni cieniowanego elementu, aż do krawędzi, do której będzie aplikowany lakier matowy. Ta warstwa powinna być aplikowana pod standardowym ciśnieniem. Ten etap zapewnia uzyskanie gładkiej powierzchni warstwy koloru bazowego. Pominięcie tego etapu spowoduje powstanie wyraźnej krawędzi, co może skutkować nierównomiernym i poziomami połysku na elemencie.
6. Pozostawić warstwę koloru bazowego do pełnego zmatowienia powłoki, przed aplikacją matowego lakieru bezbarwnego.
7. Po sprawdzeniu wyników natrysku próbnego zastosować odpowiednio dobraną mieszaninę lakieru matowego, zgodnie z wytycznymi niniejszej karty technicznej, aby otrzymać optymalny efekt naprawy.

Element	do	Cieniowania
⇐ ⇐ <b>Etap 2</b> ⇒ ⇒		
⇐ ⇐ ⇐ ⇐ ⇐ <b>Etap 3</b> ⇒ ⇒ ⇒ ⇒ ⇒		
⇐ ⇐ ⇐ ⇐ ⇐ ⇐ ⇐ ⇐ <b>Etap 5</b>		⇒ ⇒ ⇒ ⇒ ⇒ ⇒ ⇒ ⇒
⇐ ⇐ ⇐ ⇐ ⇐ ⇐ ⇐ ⇐ <b>Etap 7</b>		⇒ ⇒ ⇒ ⇒ ⇒ ⇒ ⇒ ⇒



## DOZOWANIE WG WAGI

Poniższe tabele zawierają proporcje potrzebne do przygotowania mieszanki gotowej do aplikacji.

Ciężar komponentów podano w gramach narastająco. UWAGA! NIE TAROWAĆ WAGI W TRAKCIE DOZOWANIA.

Docelowa ilość lakieru (Litry)	1.360.0710 / 1.360.0750 lub Mieszanina 0710 + 0750	Utwardzacze 4000 / 6000	Rozcieńczalniki 4310 / 4320 / 4330 2510 / 2520 / 2530
0.10 L	57 g	75 g	97 g
0.20 L	113 g	150 g	194 g
0.25 L	142 g	187 g	243 g
0.33 L	187 g	247 g	321 g
0.50 L	284 g	374 g	486 g
0.75 L	425 g	561 g	729 g
1.00 L	567 g	748 g	972 g
1.50 L	851 g	1 122 g	1 458 g
2.00 L	1 135 g	1 496 g	1 944 g
2.50 L	1 418 g	1 870 g	2 430 g

## WSKAZÓWKI DO PIELĘGNACJI WYKOŃCZEŃ MATOWYCH

Poniższe wskazówki dotyczą pielęgnacji oraz mycia pojazdów z matowym wykończeniem powłoki lakierniczej, zarówno oryginalnej jak i naprawianej lakierami 1.360.0710 oraz 1360.0750. Efekt matu może zostać zniwelowany w wyniku typowej eksploatacji pojazdu, np. przez ocieranie szorstkimi materiałami ubrań podczas otwierania i zamykania drzwi, pokryw silnika lub bagażnika, itp.. W związku z powyższym należy zachować szczególną ostrożność przy wykonywaniu tych operacji. Ponadto należy unikać kontaktu paliw i olejów z powierzchniami matowymi. Zanieczyszczenia tego typu należy niezwłocznie usuwać, aby uniknąć trwałego uszkodzenia powłoki lakieru lub trwałej zmiany poziomu połysku.

1. W celu zachowania efektu matu, należy unikać stosowania wszelkiego rodzaju materiałów polerskich oraz stosowania past woskujących.
2. Pojazd **NIE MOŻE** być polerowany. Polerowanie prowadzi do nierównomiernego zwiększenia poziomu połysku powłoki.
3. Czyszczenie i/lub polerowanie za pomocą nieodpowiednich materiałów polerskich może prowadzić do zwiększenia poziomu połysku.
4. **NALEŻY UNIKAĆ** mycia pojazdu w automatycznej myjni samochodowej. Ponadto należy unikać mycia w bezpośrednim świetle słonecznym. Zalecaną metodą mycia samochodu jest mycie ręczne, z użyciem miękkiej gąbki, neutralnym detergentem oraz bardzo dużą ilością wody. Uwaga! Zbyt częste mycie samochodu może prowadzić do zwiększenia poziomu połysku lub powstania różnic w połysku pojedynczego elementu samochodu.
5. Szczątki owadów oraz odchody ptaków powinny być natychmiast usuwane. Zanieczyszczenia tego typu przed usunięciem powinny być nawilżone wodą w celu zmiękczenia, następnie usunięte przy wykorzystaniu myjki pod wysokim ciśnieniem. W przypadku zabrudzeń szczególnie trudnych do usunięcia należy zastosować specjalny spray na owady przed przystąpieniem do właściwego mycia pojazdu.
6. Należy zachować szczególną ostrożność przy stosowaniu gąbek lub innych kawałków czyściwa. Należy stosować technikę rozpylania i delikatnego wycierania. **NIE WOLNO** naciskać lub pocierać powierzchni matowych, aby nie doprowadzić do zwiększenia poziomu połysku.



## TRANSPORT I MAGAZYNOWANIE



Zapoznać się ze wskazówkami na etykiecie produktu. Temperatura magazynowania: 5 do 35°C. Przechowywać zgodnie z miejscowymi przepisami. Przechowywać w wydzielonym i zatwierdzonym obszarze. Przechowywać w oryginalnym opakowaniu, z dala od promieni słonecznych; w suchym, chłodnym i dobrze wentylowanym pomieszczeniu; z dala od niezgodnych materiałów (patrz dział 10 karty charakterystyki chemicznej), napojów i jedzenia. Wyeliminować wszystkie źródła ognia. Trzymać oddzielnie od utleniaczy. Pojemnik powinien pozostać zamknięty i szczelny aż do czasu użycia. Pojemniki, które zostały otwarte muszą być ponownie uszczelnione i przechowywane w położeniu pionowym, aby nie dopuścić do wycieku substancji. Nie przechowywać w nieoznakowanych pojemnikach. Używać odpowiednich pojemników zapobiegających skażeniu środowiska.

## LOTNE ZWIĄZKI ORGANICZNE

Limit zawartości LZO dla tej kategorii produktu, tj. IIB.e wynosi. 840 g/l. Zawartość LZO w gotowej do użycia mieszance wynosi nie więcej niż. 840 g/l. W zależności od sposobu zastosowania, zawartość LZO w gotowej do użycia mieszance może być niższa niż określona w przepisach.

## HEALTH AND SAFETY

Zapoznać się z kartą charakterystyki chemicznej produktu (MSDS). Produkty są przeznaczone wyłącznie do profesjonalnego zastosowania. Dane w niniejszej karcie technicznej zamieszczono wyłącznie w celach informacyjnych. Każdy, kto stosuje produkt bez zasięgnięcia dalszych informacji i profesjonalnego przeszkolenia, czyni to na własną odpowiedzialność. PPG Industries Poland Sp. z o. o. nie bierze odpowiedzialności za skutki zastosowania produktu lub wynikające z tego zastosowania straty lub szkody materialne i niematerialne. Informacje zawarte w tym dokumencie mogą ulec zmianie bez wcześniejszego powiadomienia, zgodnie z 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 kartach MSDS, dostępnych pod adresem: [www.maxmeyer.com](http://www.maxmeyer.com)



PPG Industries Poland Sp. z o.o., Oddział w Warszawie  
05-816 Michałowice, k. Warszawy, ul. Bodycha 47,  
Tel. +48 22 753 03 10, Faks +48 22 753 03 13

# Karta Techniczna

