

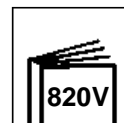
# LAKIER BEZBARWNY UHS EXTRA 0396

1.360.0396



## LAKIER BEZBARWNY UHS EXTRA CLEARCOAT 0396

Lakier UHS Extra 0396 został opracowany w taki sposób, aby usprawnić proces naprawy, umożliwiając łatwe zastosowanie lakieru bezbarwnego w trybie aplikacji podczas pojedynczej wizyty w kabinie na 1 ½ warstwy. Lakier UHS Extra 0396 zapewnia ekspresowy, 5-minutowy proces wygrzewania w 60°C. Lakier po wygrzaniu jest twardy, ale w razie potrzeby łatwy do polerowania, co zapewni naprawionej powłoce wspaniały efekt końcowy.



## PODŁOŻA I PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

Lakier bezbarwny został zoptymalizowany do stosowania na wodorozcieńczalnych kolorach bazowych AQUAMAX® 2 lub na bazach rozcieńczalnikowych MAXICAR®.

Lakier 0396 aplikować na czystą, niezapyloną powierzchnię utwardzonego koloru bazowego. Stosować czyste ściereczki pyłochłonne.



## PRZYGOTOWANIE MIESZANKI

	PROPORCJE / OBJĘTOŚCIOWE
Lakier bezbarwny 0396	2
Utwardzacz HS 2936 / 2937	1
Rozcieńczalnik 6075 / 6076	0.6
Lepkość mieszanki:	18 – 19 s. wg DIN4, 20° C
Żywotność mieszanki:	45 – 60 minut, w 20° C

Aplikować lakier w temperaturze powyżej 15°C.

Zakres temperatury	Utwardzacz	Rozcieńczalnik
Poniżej 20°C	2937	6076
20°C - 30°C	2936	6076
Powyżej 30°C oraz promienniki IR	2936	6075

Dobrać kombinację utwardzacza i rozcieńczalnika do temperatury otoczenia i warunków aplikacji. Wybór jest uzależniony od temperatury aplikacji, przepływu powietrza, rozmiaru naprawy i szybkości wymaganego wygrzewania. Aplikacja lakieru i absorpcja odkurzu może być utrudniona w zbyt niskiej temperaturze otoczenia.

\* W przypadku wygrzewania promiennikami podczerwieni stosować rozcieńczalnik 1.921.6071.

# LAKIER BEZBARWNY UHS EXTRA 0396

1.360.0396



## APLIKACJA

<b>Ustawienia pistoletu</b>	<i>Pistolet</i>
Pistolet zasilany grawitacyjnie	1.2 mm
Ciśnienie	Zgodnie z zaleceniami producenta
Liczba warstw	1 średnia/zamknięta warstwa + 1 pełna
Rekomendowana grubość filmu	50/60 µm warstwy suchej

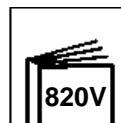
### Uwaga:

Prace na 1 ½ warstwy:

Pierwsza warstwa powinna być nałożona jako lekka, zamknięta warstwa. Druga warstwa jest nakładana jako pełna

Odparowanie między warstwami:

Odparować 1 minutę między warstwami przy aplikacji na 1 lub 2 elementy



## CZASY SCHNIĘCIA

<b>Wyrzewanie w kabinie *</b>	20°C	40°C	60°C
Pyłosuchy:	20 minut	-	-
Suchy w dotyku:	30 minut	20 minut	5 minut
Polerowanie / dalsza praca:	90 minut	po ostygnięciu	po ostygnięciu

\* Czasy schnięcia odnoszą się do temperatury metalu. W procesie wygrzewania należy przewidzieć dodatkowy czas na to, aby podłoże osiągnęło wskazaną wyżej temperaturę wygrzewania.

### **Wyrzewanie promiennikiem IR \*\***

Fale krótkie: wygrzewać 2 – 3 minut przy 50%, następnie wygrzewać 5 – 6 minut przy 100% mocy

Uwaga: Do procesu IR używać jedynie kombinacji utwardzacza 2936 z rozcieńczalnikiem 6075

\*\* Czasy schnięcia zależą od rodzaju zastosowanej lampy podczerwieni.



## DALSZA PRACA, KOLEJNA WARSTWA LUB PRODUKT

Dalsza obróbka jest możliwa po całkowitym ostygnięciu elementu.

W przypadku konieczności aplikacji kolejnej warstwy lub produktu, szlifować dla zapewnienia dobrej przyczepności: P800 na mokro lub P400 na sucho.

Jako kolejny produkt można aplikować dowolny 2-komponentowy podkład marki MaxMeyer lub lakiery bazowe MaxiCar.

# LAKIER BEZBARWNY UHS EXTRA 0396

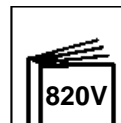
1.360.0396



## PROCES POLEROWANIA

Polerowanie nie jest zazwyczaj wymagane, ponieważ lakier 0396 oferuje właściwy poziom połysku. Jeśli jednak pojawiają się zanieczyszczenia, przeprowadzić proces polerowania w terminie od 1 godziny do 24 godzin od wyschnięcia na wskroś.

Usuwać wtrącenia za pomocą P1200 a następnie P1500. Wykończyć P3000 Trizact lub podobnym, następnie polerować maszynowo używając dobrych jakościowo produktów np. mleczka SPP1001, odpowiedniej gąbki polerskiej przy minimalnej prędkości, by polerowana powierzchnia nie stała się zbyt gorąca. W przypadku przegrzania powierzchni, odczekać aż do ostygnięcia przed kontynuowaniem pracy.



## PROCES CIENIOWANIA

Cieniować za pomocą rozcieńczalnika do cieniowania pistoletem 5421.

1. Przygotować powierzchnię szlifując maszynowo na mokro Trizact 1000 (skok 3 mm).
2. Mniej dostępne miejsca przygotować za pomocą szarej włókniny ścierniej Scotchbrite™ Ultrafine lub miedzianej włókniny Extra Fine z dodatkiem pasty matującej 2400.
3. Dokładnie zmyć i przetrzeć ściereczką pyłochłonną tuż przed rozpoczęciem aplikacji.
4. Aplikować lakier bezbarwny zgodnie z ogólnymi wskazówkami procesu.
5. Zadbaj o to, by zminimalizować ilość lakieru bezbarwnego na krawędzi cieniowanej powierzchni.
6. Aplikować rozcieńczalnik 5421 z pistoletu na cieniowanej krawędzi, unikając nakładania zbyt ciężkich warstw.
7. Odczekać, aż do całkowitego utwardzenia filmu.
8. Lekko spolerować cieniowany obszar przy użyciu dobrego jakościowo produktu SPP1001, unikając przetarcia przez warstwę cieniującą. Wykończyć proces polerowania, aż do uzyskania oczekiwanego efektu.

## DOBRE PRAKTYKI I WSKAZÓWKI DO WYBORU WYPOSAŻENIA

Aktywować dokładnie i według proporcji wagowych, jeśli to możliwe. Dobierać odpowiedni utwardzacz, właściwy dla wybranego procesu wygrzewania. Przy dozowaniu wg objętości używać wyłącznie dedykowanego pojemnika do mieszania razem z odpowiednią linijką pomiarową. Jeśli używasz pojemnika pomiarowego oznaczonego w procentach, musisz upewnić się, że procenty podają prawidłowe ilości.

Upewnić się, że utwardzacz i rozcieńczalnik są dobrze wymieszane. Produkty o dużej zawartości części stałych mogą potrzebować trochę więcej czasu na homogenizację. Dobrą praktyką jest najpierw wymieszanie utwardzacza, a następnie dodanie rozcieńczalnika przed ponownym wymieszanym całości mieszaniny. Zużyć namieszany produkt jak najszybciej.

Używać zalecanych ustawień pistoletu.

W miarę możliwości należy stosować aplikację na 1 ½ warstwy, postępując zgodnie z instrukcjami karty. Upewnić się, że kabina lakiernicza działa skutecznie. Upewnij się, że temperatura metalu została osiągnięta, szczególnie w nisko położonych obszarach.

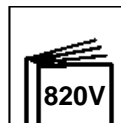


# LAKIER BEZBARWNY UHS EXTRA 0396

1.360.0396



## WSKAZÓWKI DO DOZOWANIA WAGOWEGO



**UWAGA! PODANE WAGI SĄ NARASTAJĄCE. NIE TAROWAĆ WAGI MIĘDZY PRODUKTAMI.**

Docelowa ilość (litry)	Lakier bezbarwny 0396	Utwardzacz UHS 2936 / 2937	Rozcieńczalnik 6075 / 6076
100 ml	56,2	86,6	101,6
200 ml	112,4	173,1	203,2
300 ml	168,7	259,7	304,8
400 ml	224,9	346,2	406,4
500 ml	281,1	432,8	508,0
600 ml	337,3	519,3	609,6
700 ml	393,6	605,9	711,2
800 ml	449,8	692,4	812,8
900 ml	506,0	779,0	914,5
1000 ml	562,2	865,6	1016,1

## PODŁOŻA Z TWORZYW SZTUCZNYCH, WYKOŃCZENIA STRUKTURALNE

Dodanie dodatków strukturalnych umożliwi uzyskanie efektu struktury drobnej (5500) lub grubej (5501).  
Do aplikacji na podłoża elastyczne mieszankę lakieru należy zmodyfikować przez użycie Plastyfikatora 1208.

Uwaga! Większość tworzyw sztucznych stosowanych w przemyśle samochodowym to podłoża sztywne. Elementy z tych tworzyw mogą wydawać się elastyczne podczas aplikacji na zdemontowanym elemencie. Wrażenie elastyczności podłoża może zniknąć po zamontowaniu na pojeździe. Dodanie plastyfikatora może być wymagane jedynie podczas aplikacji produktu na elementach z bardzo elastycznych tworzyw, np. na elementach z pianki. W większości przypadków dotyczy to starszych pojazdów.

Zaleca się stosowanie proporcji dozowania oferowane przez program kolorystyczny PAINTMANAGER®.

Tabela dozowania zawiera proporcje, potrzebne do przygotowania 1 Litra mieszaniny gotowej do natrysku.  
Podane wagi kumulują się. **NIE TAROWAĆ** między dodatkami.

Podłoże	Efekt	0396	5500	5501	1208	2396 / 2397	6075 / 6076
Sztywne	Połysk	562,2 g	-	-	-	865,6 g	1016,1 g
	Struktura drobna	279,8 g	612,6 g	-	-	763,6 g	980,0 g
	Struktura grubsza	361,4 g	-	647,1 g	-	816,1 g	988,1 g
Elastyczne	Połysk	453,1 g	-	-	605,4 g	866,1 g	1014,4 g
	Struktura drobna	205,1 g	497,9 g	-	601,3 g	748,9 g	980,7 g
	Struktura grubsza	273,5 g	-	489,7 g	627,6 g	814,5 g	993,5 g



### TRANSPORT I MAGAZYNOWANIE

Zapoznać się ze wskazówkami na etykietach poszczególnych produktów. Temperatura magazynowania: 5 do 35°C. Produkty należy 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 bezpieczeństwa), 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.

### ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO

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 Charakterystyki Chemicznej Produktów, dostępnych pod adresem: [www.maxmeyer.com](http://www.maxmeyer.com)

Więcej informacji:

PPG Industries Poland Sp. z o. o. (Oddział w Warszawie), ul. Bodycha 47, 05-816 Michałowice.

Telefon: +48 22 753 03 10, Faks: +48 22 753 03 13.

MaxMeyer and the MaxMeyer logo are trademarks of PPG industries.

© 2019 PPG Industries. All rights reserved.