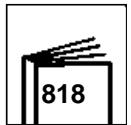


# HS CLEAR 0520

## 1.360.0520

### HIGH SOLIDS ACRYLIC CLEAR

Lakier bezbarwny 0520 to nowy akrylowy dwuskładnikowy lakier bezbarwny zoptymalizowany do stosowania w stosunku do podkładów AQUAMAX® i AquaMax Extra lub MAXICAR®. Nadaje się do wszystkich rodzajów napraw, ten nowy lakier bezbarwny został opracowany w celu usprawnienia procesu naprawy, umożliwiając łatwą aplikację konwencjonalną w trybie 2-warstwowym lub 1-wizytującym. 0520 zapewnia szybszy 15-minutowy proces suszenia - jest twardy, ale w razie potrzeby łatwy do polerowania i daje świetny efekt końcowy.



### PODŁOŻA

Lakier bezbarwny HS 0520 należy nakładać na czystą i wolną od kurzu warstwę bazową. Zaleca się użycie szmatki pyłochłonnej tuż przed aplikacją lakieru bezbarwnego

### PRZYGOTOWANIE

Pozwól AquaMax dokładnie wyschnąć przed nałożeniem lakieru bezbarwnego. Przed nałożeniem lakieru bezbarwnego oczyść kolor lakieru bazowego przy pomocy szmatki.



	PROPORCJE
HS Clear 0520	2
HS Utwardzacz 1.954.2730/20/10	1
HS Rozcieńczalnik 1.911.4305/10/20- <b>lub</b> 1.921.6071 do wysokich temperatur	0,5
Lepkiść - DIN4, 20° C	14 – 16 seconds
Żywotność gotowej mieszanki	2 godziny w 20°C z utwardzaczem 2730 1.5godziny w 20°C z utwardzaczem 2720/2710

Zaleca się stosowanie produktu RFU w temperaturze powyżej 15 ° C.

### UTWARDZACZE I ROZCIEŃCZALNIKI

Temperatury	UTWARDZACZ	ROZCIEŃCZALNIK
15°C- 20°C	1.954.2730	1.911.4310
20°C - 30°C	1.954.2720	1.911.4310/4320
Powyżej 30°C & IR	1.954.2710	1.921.6071

### INFORMACJA

Wyboru utwardzacza / rozcieńczalnika należy dokonać w zależności od temperatury aplikacji, ruchu powietrza i wielkości pracy.

Podczas korzystania z urządzeń do suszenia na podczerwień - należy użyć rozcieńczalnika 1.921.6071.

W temperaturach powyżej 30 ° C

- Należy użyć podkładu Aquamax lub AquaMax Extra, rozcieńczalnika 1.921.6071.

- Na podkład Maxicar można zastosować rozcieńczalnik 1.911.4320 lub 1.921.6071.

# HS CLEAR 0520

1.360.0520

## APLIKACJA

### Zapewienia

PISTOLET GRAWITACYJNY Z DYSZA (mm)	1.2-1.3
CIŚNIENIE ROBOCZE	Według zaleceń producenta .
ILOŚĆ WARSTW	1 cienka + 1 pełna warstwa lub 2 pełne warstwy .
ZALECANA GRUBOŚĆ	50/60 micronów

### UWAGA:

Proces pojedynczego przejścia: Nałożyć jedną średnią, ciągłą warstwę, a następnie jedną pełną warstwę. Pierwszą warstwę należy nałożyć na wszystkie panele naprawcze przed nałożeniem drugiej warstwy. W przypadku mniej niż 3 paneli 2-3 minuty odparowania między warstwami. W przypadku więcej niż 3 paneli nie jest wymagane odparowanie. Proces dwuwarstwowy: Nałożyć 2 pełne warstwy z 5-minutowym czasem odparowaniem między warstwami.



## SCHNIĘCIE

<b>Czas schnięcia</b>	Z utwardzaczem 2710	20 minut w 60°C
	Z utwardzaczem 2720	15 minut w 60°C
	Z utwardzaczem 2730	15 minut w 60°C
<b>Odparowanie przed grzaniem</b>		5 minutes
<b>Schnięcie w 20°C</b>		16-20 hours
Suszenie IR	FALE ŚREDNIE	*15 minutes
	FALE KRÓTKIE	*10 minutes

\* W zależności od koloru i wyposażenia



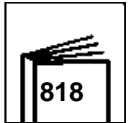
## KOLEJNA NAPRAWA

**KOLEJNA WARSTWA** , 1 godzinę po wygrzaniu , a następnie przeszlifowaniu.

# HS CLEAR 0520

## 1.360.0520

### NAJLEPSZE PRAKTYKI Z PRODUKTAMI HS



### WARUNKI PRZECHOWYWANIA LAKIERU

Lakier należy przechowywać w dobrym stanie, aby zapewnić odpowiednią lepkość. Temperatura RFU powyżej minimum 15°C, a najlepiej powyżej 18°C. Dotyczy to farb, utwardzaczy i rozcieńczalników.



### MIESZANIE I PRZYGOTOWANIE DO UŻYCIA

Aktywuj dokładnie i wagowo tam, gdzie to możliwe.

Tam, gdzie mieszanie musi odbywać się objętościowo, należy używać tylko okrągłego i równoległego pojemnika do mieszania razem z odpowiednim patyczkiem do mieszania. Jeśli używasz pojemnika pomiarowego oznaczonego w procentach, musisz mieć pewność, że wartości procentowe podają prawidłowe ilości.

Upewnij się, że utwardzacz i rozcieńczalnik są dobrze wymieszane. Mieszanie produktów o wysokiej zawartości części stałych lub o wysokiej lepkości może trwać nieco dłużej, dlatego dobrą praktyką jest najpierw wymieszanie Utwardzacza, a następnie dodanie rozcieńczalnika przed ponownym mieszaniem. Użyj mieszanego produktu tak szybko, jak to możliwe.

Wybierz odpowiedni utwardzacz dla wymaganego cyklu schnięcia i ilości paneli

### TECHNIKA APLIKACJI, PROCES I WYBÓR SPRZĘTU

Używaj prawidłowych ustawień pistoletu natryskowego i prawidłowo ustaw pistolet.

W miarę możliwości korzystaj z aplikacji „Pojedyncza wizyta”, postępując zgodnie z poradami podanymi w części dotyczącej aplikacji.

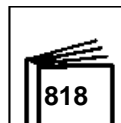
Sprawdź, czy kabina lakiernicza działa skutecznie. W razie potrzeby sprawdź kabinę, aby upewnić się, że temperatura metalu została osiągnięta, szczególnie w niskich obszarach napraw.

Zalecenia MaxMeyer oparte są na czasie w temperaturze metalu, więc należy to uwzględnić w cyklu pieczenia ustawionym dla zadania.



# HS CLEAR 0520 1.360.0300

## WYTYCZNE DOTYCZĄCE MIESZANIA WAGOWEGO



### WYTYCZNE DOTYCZĄCE MIESZANIA WAGOWEGO

Tam, gdzie wymagana jest konkretna objętość mieszanki lakieru bezbarwnego, najlepiej to osiągnąć poprzez mieszanie wagowe.

Wagi kumulują się - proszę NIE tarować wagi między dodatkami.

Docelowa objętość gotowej mieszanki (litry)	WAGA Clearcoat 0520	WAGA UTWARDZACZ 1.954.2730/20/10	WAGA ROZCIEŃCZALNIK 1.911.4305/10/20 1.921.6071 High Temp.
0.10 L	57.0	85.3	98.2
0.20 L	114.1	170.6	196.3
0.50L	285.1	426.6	490.9
0.75 L	427.7	639.9	736.3
1.0 L	570.3	853.1	981.7
1.5L	855.4	1279.7	1472.6

## POLEROWANIE

Jeśli konieczne jest polerowanie, np. W celu usunięcia końcówek cieniowania lub wtrąceń, zaleca się, aby przeprowadzić je między 1 a 24 godziną po podanym czasie suszenia.

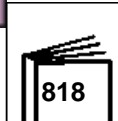
- wtrącenia usuń za pomocą P1200, a następnie suchego dysku P1500.
- Lekko zwilż dysk 3M Trizact P3000 lub podobny czystą wodą, aby wyeliminować zadrapania P1500.
- Użyj specjalnego systemu do polerowania SPP1001.
- Ważne jest, aby zacząć od podkładki z wełny jagnięcej przy minimalnej prędkości, aby uniknąć zbyt gorącej powierzchni. W razie potrzeby poczekaj, aż panel ostygnie, zanim zaczniesz polerować.
- Zakończ proces za pomocą twardej gąbki, a następnie miękkiej gąbki

# HS CLEAR 0520

## 1.360.0520

### PROCES CIENIOWANIA

1. Zaleca się stosowanie Aerosol Spot Blender 5411 lub Spot Blender 5421.
2. Przygotuj otaczający obszar (obszar do zmieszania) przez ścieranie za pomocą Prep Paste 2400 i Gray Ultrafine Scotch-Brite.
3. Dokładnie oczyść obszar do cieniowania,
4. Nałóż lakier bezbarwny 0520 HS zgodnie z powyższymi informacjami.
5. Po normalnym nałożeniu, pozostawiając delikatną, suchą krawędź natrysku.
6. Nałóż Spot Blender Aerosol (lub Spot Blender przez pistolet natryskowy) na krawędź lakieru bezbarwnego, w lekkich powłokach, abywtopić krawędź natrysku. NIE NALEŻY nakładać ciężkich warstw.
7. Poczekać, aż warstwa całkowicie się utwardzi zgodnie z zaleceniami dotyczącymi suszenia.
8. Delikatnie wypoleruj obszar mieszanki za pomocą pasty polerskiej (SPP1001), uważając, aby nie wypolerować mieszanki. Wykończenie lakierem wykończeniowym.



### BEZPIECZEŃSTWO I OBSŁUGA

Produkty te są przeznaczone wyłącznie do użytku profesjonalnego i nie mogą być wykorzystywane do celów innych niż określone.

Informacje na temat tej TDS opierają się na aktualnej wiedzy naukowej i technicznej, a użytkownik jest odpowiedzialny za podjęcie wszelkich niezbędnych kroków w celu zapewnienia przydatności produktu do zamierzonego celu.

Informacje na temat zdrowia i bezpieczeństwa można znaleźć w Karcie Charakterystyki, dostępnej również na stronie: [www.maxmey](http://www.maxmey)



PPG Industries Poland Sp. z o.o.,  
Oddział w Warszawie, Ul. Bodycha 47,  
05-816 Warszawa-Michałowice, Polska,  
Tel.: +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.

