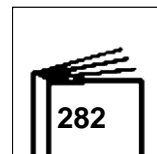


1-856-7101

RAPID PRIMER

**SZYBKI DWUSKŁADNIKOWY PODKŁAD WYPEŁNIAJĄCY.
JASNOSZARY (7101) - SZARY (7104) - CIEMNOSZARY (7106)**



MaxMeyer rozszerza swoją ofertę podkładów, wprowadzając nową platformę Rapid Primers. Ten nowy 2-składnikowy podkład akrylowy HS został zoptymalizowany pod kątem kompatybilności ze wszystkimi lakierami nawierzchniowymi MaxMeyer. Nadaje się zarówno do punktowych, jak i pełnych napraw, produkt ten został opracowany w celu uzyskania szybkiego schnięcia i łatwego szlifowania. 710x może być stosowany do napraw dowolnej wielkości (od kilku paneli do całkowitego przelakierowania) w różnych warunkach temperaturowych, dzięki szerokiemu połączeniu z istniejącymi utwardzaczami i rozcieńczalnikami.

PODŁOŻA

Niewykończony, odtłuszczony i wyszlifowany metal (tylko małe obszary).
Podkład wtrawiający wszystkie inne gołe metale i duże powierzchnie gołej stali.
Szpaczła poliestrowa, tworzywo sztuczne wzmocnione włóknem szklanym i żelkot, szlifowane papierem P280-320.
Stare powłoki lakiernicze w dobrym stanie, wyszlifowane.

Ważne:

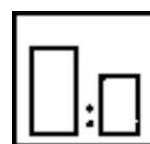
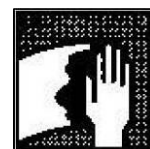
Podczas lakierowania starych powłok wrażliwych na rozpuszczalniki należy upewnić się, że na powierzchni nie ma pęknięć oraz należy zawsze pokrywać cały element. **Rapid Primer** nie jest odpowiedni do izolowania lakierów termoplastycznych lub powłok o złej przyczepności do podłoża. Można nim jednak wyrównać poziom absorpcji lakieru przez

PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

Zmyj powierzchnie elementu wodą (najlepiej ciepłą) z dodatkiem detergentu. Wyszlifuj istniejącą powłokę lakierniczą papierem P280 – P320. Odtłuszc przy użyciu zmywacza anty-silikonowego 3600 lub wstępnego zmywacza AQUAMAX®.

W celu zapewnienia maksymalnej odporności na korozję na gołym metalu, można nałożyć 1-2 warstwy podkładu epoksydowego HP Epoxy Primer w Aerosolu

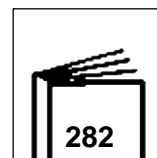
	PRZYGOTOWANIE MIESZANKI	
	Utwardzacz	HS Utwardzacz UHS
Rapid Primer	4	5
Utwardzacze HS 4000, 6000, 8000	1	1
Rozcieńczalniki 27xx, 43xx		
	Uwaga: W celu dokładnej aktywacji i rozcieńczenia zaleca się mieszanie wagowe (patrz strona 3).	
LEPKOŚĆ DIN4, 20°C	18-27 sek. Lub dłużej w zależności od współczynnika rozcieńczenia"	
ŻYWOTNOŚĆ	30-40 minut przy 20°C	



RAPID PRIMER

UTWARDZACZE - ROZCIĘCZALNIKI

HARDENER	-8000	Szybki	Naprawy w temperaturze poniżej 20°C
	6000	Standard	Naprawy w temperaturze 20-30°C.
	4000	Wolny	Naprawy powyżej 30°C.
ROZCIĘCZALNIKI	4305/-2705	Szybki	Naprawy poniżej 20°C
	4310/-2710	Szybki/Standardowy	Naprawy w zakresie 18°C - 23°C
	4320/-2720	Standard	Naprawy w temperaturze 20-30°C
	4320/-2730	Wolny	Naprawy powyżej 30°C



PROCES APLKACJI

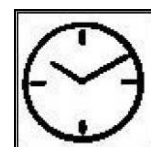
CYKL	PRIMER	FILLER
Sprzęt	<i>Konwencjonalny</i>	<i>HVLP</i>
Pistolet grawitacyjny Końcówka płynu (mm)	1,6 - 1,8	1,8 - 1,9
Ciśnienie pistoletu natryskowego (bar)	Patrz zalecenia producenta pistoletu natryskowego	
Liczba warstw	3 pełne warstwy (z pośrednim odparowaniem)	
Odstęp między warstwami	Do pełnego zmatowienia - zwykle 3-5 minut	
Zalecana grubość filmu	120-150 mikronów	
Maksymalna grubość filmu	170-200 mikronów	

UWAGA! Zaleca się nałożenie pierwszej jasnej warstwy w celu izolacji.



CZASY SCHNIECIA

	SCHNIECIE W 20°C	WYGRZEWANIE 60°C (metal)
Gotowy do szlifowania (przy 120 mikronach)		
przy użyciu utwardzacza Rapid 2730/-8000	1,5 godziny	15 minut
Przy użyciu utwardzacza standardowego 2720/-6000	2,5 godziny	20 minut
Przy użyciu 2710/-4000 Slow Hardener	3 godziny	30 minut
Suszenie promiennikiem IR:		
Flash-off przed suszeniem	5 min	
Fala średnia	Czas przewodnika 10-15 minut w zależności od używanego sprzętu. Patrz zalecenia producenta	
Lampa do panelu	Podane czasy suszenia podczerwienią wymagają umieszczenia krótkofalowej lampy podczerwieni w odległości 70-100 cm od panelu.	



Przed szlifowaniem upewnij się, że powłoka **Rapid Primer** jest w pełni schłodzona i całkowicie utwardzona, aby uniknąć możliwej absorpcji i zacieków.

Ważne:

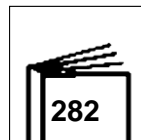
RAPID PRIMER

PROPORCJE MIESZANIA WAGOWO

WARTOŚCI MIESZANIA WAGOWEGO 4 : 1 : 1

Wagi są podawane w gramach i są skumulowane. Nie należy tarować wagi pomiędzy kolejnymi dodawaniami

Docelowa objętość	Podkład	Utwardzacz	Rozcieńczalnik
250g	270,2	311,0	347,3
500g	540,3	622,0	694,5
750g	810,5	933,0	1041,8
1000g	1080,7	1244,0	1389,0
1500g	1621,0	1866,0	2083,5



SZAROCI WIDMOWE MULTIGREY PRZY UŻYCIU 7101 / 7104/ 7106

% WAGOWY MIESZANKI	M1	M3	M4	M5	M6
7101 Biały	100	75	--	--	--
7105 Szary	--	25	100	30	--
7107 Ciemnoszary	--	--	--	70	100

Odcienie MultiGrey dobierane są w zależności od koloru lakieru nawierzchniowego. Zalecany odcień MultiGrey dla każdego koloru można znaleźć w systemach informacji o kolorach MaxMeyer.

Po wybraniu odpowiedniego odcienia MultiGrey dla koloru lakieru nawierzchniowego, odcienie podkładu są tworzone w oparciu o powyższą tabelę. MultiGrey M1, M4 i M6 są dostępne bezpośrednio z puszek.

MultiGrey 3 może być wykonany przy użyciu mieszanek 7101/7104, jak wskazano powyżej.

MultiGrey 6 może być wykonany przy użyciu mieszanek 7104/7106, jak wskazano powyżej.

Przed aplikacją wymieszać z utwardzaczem i rozcieńczalnikiem zgodnie z TDS.

SZLIFOWANIE

NA SUCHO pojedyncza warstwa DG - P360 lub drobniejszy BC - P400 lub drobniejszy
 NA MOKRO pojedyncza warstwa DG - P600 lub drobniejszy BC - P800 lub drobniejszy

KOLEJNY PRODUKT

Podkład Rapid może być bezpośrednio pokrywany lakierem bazowym UHS DURALIT EXTRA i AQUAMAX Extra.

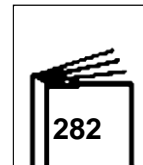
Jeśli podkłady pozostawiono na dłużej niż 2 dni po szlifowaniu, należy je ponownie przeszliować przed nałożeniem kolejnej warstwy podkładowej lub nawierzchniowej.

1-856-7101

RAPID PRIMER

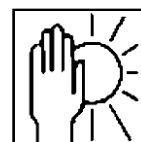
APLIKACJA NA ELEMENTY Z TWORZYW SZTUCZNYCH

Podkład Rapid może być stosowany na odpowiednio oczyszczone i zagruntowane elementy z tworzyw sztucznych. 20% AD1208 plast (1.975.1208) należy dodać do podkładu Rapid przed dodaniem utwardzacza i rozcieńczalnika.



PRZECHOWYWANIE

W chłodnym miejscu z dala od źródeł ciepła



ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO

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

Informacje zawarte w niniejszej karcie charakterystyki opierają się na aktualnej wiedzy naukowej i technicznej, a obowiązkiem użytkownika jest podjęcie wszelkich niezbędnych kroków w celu zapewnienia przydatności produktu do zamierzonego celu.

Informacje na temat bezpieczeństwa i higieny pracy można znaleźć w karcie charakterystyki materiału, dostępnej również pod adresem: www.maxmeyer.com.

Aby uzyskać więcej informacji, prosimy o kontakt:
PPG Industries Poland Sp.zo.o. (Oddział w Warszawie)
Ul Budycha 47,
05-816 Warszawa - Michałowice
Polska

MaxMeyer, logo MaxMeyer i AquaMax są znakami towarowymi PPG Industries Ohio, Inc.
Copyright © 2018 PPG Industries Ohio, Inc. Wszelkie prawa zastrzeżone.
Prawa autorskie do powyższych numerów produktów, które są oryginalne, są zastrzeżone przez PPG Industries Ohio