

**Październik 2023 341V_AME_OVI**

AquaMax Extra OneVisit Aktywator

Wodorozcieńczalny lakier bazowy Aquamax Extra

OneVisit™ Aktywator ST 1.590.9000

OneVisit™ Aktywator HD 1.590.9100

Blender do cieniowania 1.978.0093

Rozcieńczalniki Aquamax 1.911.9910/9940

Activator 1.960.0300

OPIS PRODUKTU

Aquamax Extra to wodorozcieńczalny system mieszania lakierów bazowych, który znacznie zmniejsza emisję rozpuszczalników do środowiska i spełnia wszystkie obecne i przyszłe wymogi prawne. *Aquamax Extra odwzorowuje* kolory oryginalnych powłok jednolitych, metalicznych, perłowych lub z efektami specjalnymi, zapewniając doskonałą siłę krycia i łatwość aplikacji.

Nowy system *OneVisit aktywator* 1.590.9000 i 1.590.9100 pozwala na jedną wizytę w kabinie lakierniczej podczas aplikacji lakieru bazowego *AquaMax Extra*.

Proces jest prosty. Nałóż pierwszą pełną warstwę lakieru bazowego do uzyskania krycia, a następnie ostatnią warstwę kontrolną na mokrą powłokę, aby uzyskać jednolite wykończenie końcowe.

1.978.00934 Blender Performante to nowy produkt opracowany do procesu mieszania, stosowany jako mokra pełna warstwa w obszarze cieniowania.

We make your job easier.

Specialist since 1895

Aquamax, Duralit, Maxicar i MaxMeyer oraz logo psa są zastrzeżonymi znakami towarowymi MAX MEYER Industries Europe SARL.

TE PRODUKTY SĄ PRZEZNACZONE WYŁĄCZNIE DO PROFESJONALNEGO UŻYTKU W ŚRODOWISKU

PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA

Przed szlifowaniem na sucho papierem o gradacji P400-500 lub na mokro papierem o gradacji P800 odtłuścić wszystkie naprawiane powierzchnie odpowiednimi zmywaczami wstępnymi do czyszczenia podłoża MAX MEYER.



Patrz - Karta Danych Technicznych Środków Czyszczących.

Nakładać na oryginalnie przeszlifowane i czyste wykończenie 2K lub na szereg podkładów MAX MEYER - szczegółowe zalecenia można znaleźć w TDS podkładu.

W celu uzyskania optymalnych rezultatów zaleca się stosowanie podkładów GreyMatic.

Uwaga: Nie nakładać na podkłady 1K lub 2K Wash Etch Primer.

Zmyć pozostałości i dokładnie wysuszyć przed ponownym czyszczeniem odpowiednim wodorocieńczalnym środkiem do czyszczenia wstępnego - patrz Karta Danych Technicznych.

PRZYGOTOWANIE DO AKTYWACJI

Przed użyciem należy delikatnie wstrząsnąć butelką *AquaMax Extra* tinter i 1.590.9000/1.590.9100 przez kilka sekund. Nie wstrząsać energicznie.

Wymieszany kolor *AquaMax Extra* RFU należy dokładnie wymieszać ręcznie przed aplikacją. Jeśli nie zostanie użyty od razu po aktywacji, należy go ponownie ręcznie wymieszać przed użyciem.

Używaj nylonowych filtrów do farb zaprojektowanych specjalnie do użytku z farbami wodorocieńczalnymi. Użyć wyłącznie siatka 125 mikronów.

PROPORCJE MIESZANIA

Mieszanie proporcji z *AquaMax Extra OneVisit Aktywator* (kolory 2CT).

Objętość / części	Kolory metaliczne	High Chroma. Czerwone, zielone i niebieskie kolory perły	Kolory jednolite i biała perła/metalik (*)
<i>AquaMax Extra</i>	100	100	100
1.590.9000 / 1.590.9100	20	15	5
1.911.9910/9940			15

(*) Kolory o wysokiej zawartości pigmentu 1.500.1150. (+50%)

Mieszanie proporcji z *AquaMax Extra OneVisit Aktywator* (kolory 3CT).

Krok	Objętość / części	Kolory metaliczne	Jednolite kolory
Krok 1	<i>AquaMax Extra</i>	100	100
	1.590.9000 / 1.590.9100	20	5
	1.911.9910		15
Krok 2	1.550.0010 + Mica / Solid	100	100
	1.911.9910	20	20

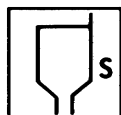
Opcjonalne proporcje mieszania przy użyciu utwardzacza/1.960.0300 w RFU: (2CT i 3CT)

Kolory metaliczne: 100:20:5:5 (AME+1.590.9000/1.590.9100+1.911.9910/9940 +1.960.0300)

Kolory stałe: 100:10:15:5 (AME+ 1.590.9000/1.590.9100+1.911.9910/9940 +1.960.0300)

Współczynniki mieszania z Blenderem do cieniowania

	Objętość / części
1.978.00934Blender do cieniowania	100
1.590.9000 / 1.590.9100	20



Lepkość będzie się różnić w zależności od kombinacji koloru/pigmentu i proporcji mieszania.

(W razie potrzeby lepkość można odpowiednio dostosować za pomocą 1.590.9000 / 1.590.9100)

Okres przydatności do użycia: 1 miesiąc. Dobrze wymieszać przed użyciem

AQUAMAX EXTRA OneVisit. PROCES



Standardowa konfiguracja pistoletu natryskowego:

grawitacyjny/ RP: 1,2 - 1,3mm

grawitacyjny/ HVLP: 1,3 – 1,4mm

Ustawienia pistoletu natryskowego:

Pełny panel:

Ciśnienie wlotowe ustawić na 1,8 bara. Nałożyć jedną pełną warstwę do pokrycia (pełna mokra jednolita powłoka), a następnie warstwę kontrolną nie zmieniając ciśnienia w celu równomiernego rozłożenia ziarna

Proces/cieniowania:

Ustaw ciśnienie wlotowe na 1,5 bar.

Nałóż 1 cienką warstwę koloru RFU w obszarze naprawy, tak aby maksymalnie zakrywała cieniowany obszar, a następnie nałóż pełne warstwy, w obszarze do krycia. Unikaj ciężkich warstw. Zakończ proces lekką powłoką kontrolną w obszarze cieniowania.

***Patrz sekcja najlepszych praktyk procesu mieszania*.**

Proces odparowania powierzchni:

Istnieje kilka sposobów do wykorzystania w procesie odparowania.

- Podnieść temperaturę do 40°C do uzyskania zmatowienia lub

- Pozostawić do odparowania w temperaturze otoczenia kabiny lakierniczej przy odpowiednim przepływie powietrza.

lub

-W temperaturze 40°C wspomagane dyszami venturiego zamontowanych w kabinie lakierniczej do uzyskania zmatowienia. (10 minut oczekiwania nie jest konieczne)

Proces odparowania przy użyciu dysz Venturiego:

- Dysze ręczne lub na stojaku pozwalają na maksymalne ciśnienie wlotowe 2 bar

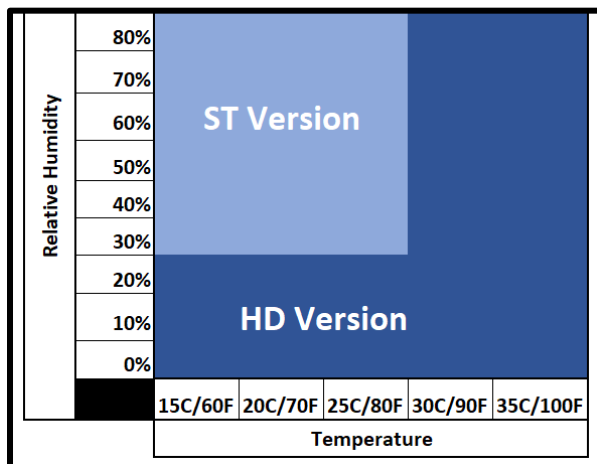
- Dysze ręczne lub dysze na stojaku zachowując odległość od paneli - 1 metr

***UWAGA:** W przypadku wszystkich procesów wykorzystujących dmuchawy ręczne należy odczekać 10 minut przed rozpoczęciem procesu odparowania.

Grubość suchej powłoki:

10 - 20 µm

Tabela zaleceń dotyczących temperatury i wilgotności:



Wybór rozcieńczalnika Poniżej 30-35°C 1.590.9000 Powyżej 30-35°C 1.590.9100

TECHNIKA CIENIOWANIA

Podczas wykonywania procesu cieniowania, Blender Performance jest wymagany dla większości "trudnych kolorów", takich jak - srebrny metaliczny i szary metaliczny.

Proces aplikacji 2CT:

1. Przygotować 1.978.00934 Blender Performante RFU w oddzielnym pistolecie natryskowym.
2. Nałóż Blender Performante na sąsiedni panel lub tylko na obszar, który ma zostać wycieniowany. Blender Performante musi być nakładany jako mokra lekka jednolita warstwa, aby umożliwić pigmentom / kolorowi RFU prawidłowe ułożenie ziarna metalicznego.
3. Nałożyć 1 cienką warstwę koloru RFU na naprawiany obszar, a następnie wymieszać do uzyskania krycia. Unikać ciężkich warstw. Zmiksuj obszar blaknięcia tak gładko, jak to możliwe, stosując technikę odwrotną.
4. Zakończ proces lekką warstwą kontrolną w obszarze mieszania.
5. Następnie należy zastosować pełny proces aplikacji panelu z kolorem RFU na nowym/naprawionym panelu.

Proces aplikacji powłok wielowarstwowych 3CT:

3CT KROK 1:

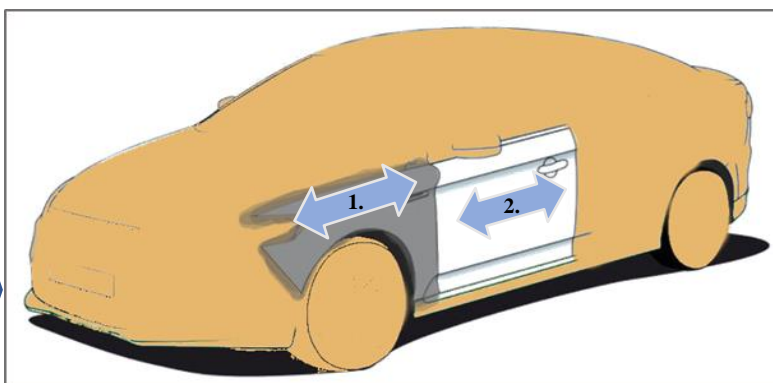
W przypadku kolorów metalicznych perłowych oraz solid postępuj zgodnie z wytycznymi aplikacji jak w procesie 2CT (proporcje mieszania zgodne z tabelą 3CT)

3CT Krok 2:

W przypadku powłok transparentnych odpowiedzialnych za odcień oraz odpowiednią głębię koloru zastosuj podstawowe rozcieńczenie mieszanki RFU od 20% do 30%.

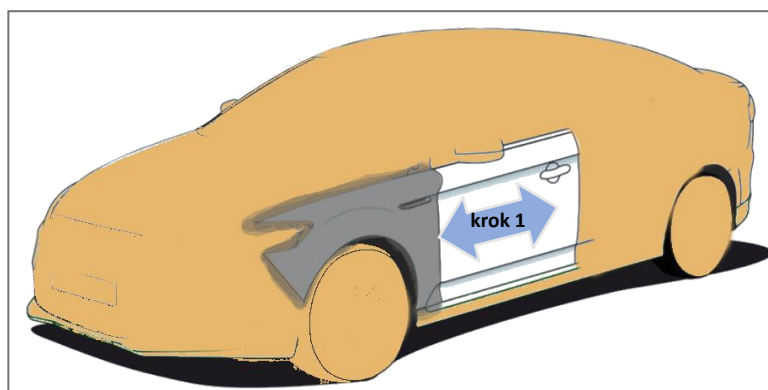
Użyj rozcieńczalniki Aquamax 1.911.9910/9940

1. Naprawa cały panel
2. Naprawa cieniowanie

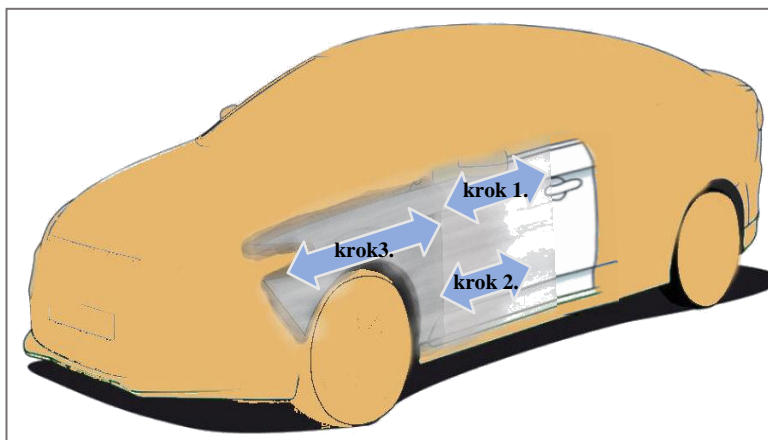


- 1:**
Blender do cieniowania
 Krok 1. Nałóż blender na cały panel do cieniowania lub tylko w obrębie przejścia koloru

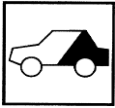
(Blender do cieniowania ułatwi odpowiednie rozłożenie lakieru w miejscu przejścia)



- 2:**
WBBC Color RFU
 Krok 1. Nałóż warstwę bazy zmieszanej z blenderem 1:1.
 Krok 2. Nałóż warstwę bazy na obszar przejścia
 Krok 3. Nałóż warstwę bazy na naprawianą powierzchnię do uzyskania krycia.



PROCES



powłoki:

Mieszanę *AquaMax Extra OneVisit* można pokryć lakierem bezbarwnym MAX MEYER po uzyskaniu przez warstwę bazową pełnego matu.



obróbka:

Po odparowaniu można usunąć ewentualne wtrącenia *AquaMax Extra OneVisit* za pomocą drobnoziarnistego papieru ściernego - P1000-1500 (na sucho) przy wspomaganiu nadmuchu powietrza i ściereczki pyłochłonnej, a następnie wykonać naprawę punktową przed nałożeniem lakieru bezbarwnego.

CZYSZCZENIE SPRZĘTU

- Wyczyścić cały sprzęt natryskowy natychmiast po użyciu, najlepiej za pomocą specjalnych dedykowanych rozcieńczalników do czyszczenia osprzętu.
- Przed przechowywaniem lub użyciem należy upewnić się, że cały sprzęt jest całkowicie suchy.

PRZECHOWYWANIE I OBSŁUGA



Farby wodorozcieńczalne, i *OneVisit Impuls* należy przechowywać w suchym miejscu z dala od źródeł ciepła. Podczas przechowywania i transportu temperatura musi być utrzymywana na poziomie co najmniej +5°C i maksymalnie +35°C. Należy unikać narażenia na mróz lub zamarzanie.

Okres trwałości: 2 lata (nieotwarte 1.590.9000/1.590.9100) RFU Mix: 1 miesiąc.

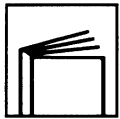


Farby wodorozcieńczalne należy mieszać w czystych, suchych pojemnikach i urządzeniach. Nie należy używać naczyń do mieszania ani urządzeń natryskowych zawierających pozostałości rozpuszczalników. Naczynia do mieszania powinny być plastikowe - jeśli są metalowe, powinny mieć wewnętrzną powłokę antykorozyjną.

INFORMACJE O GŁOSOWANIU

Wartość graniczna UE dla tego produktu (kategoria produktu: IIB.d) w postaci gotowej do użycia wynosi maks. 420g/litr LZO. Zawartość LZO w tym produkcie w postaci gotowej do użycia wynosi max. 420g/litr. W zależności od wybranego sposobu użycia, rzeczywista wartość LZO tego produktu gotowego do użycia może być niższa niż określona w kodzie dyrektywy UE.

OBSŁUGA I UTYLIZACJA ODPADÓW / 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 aktualnym stanie 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 znajdują się w Karcie Charakterystyki Materiału, dostępnej również pod adresem: [www.Max Meyerrefinish.com](http://www.MaxMeyerrefinish.com)

Odpady wodne i rozpuszczalnikowe należy przechowywać oddzielnie. Wszystkie odpady muszą być obsługiwane przez kompetentny personel posiadający odpowiednie certyfikaty. Odpadów nie **wolno wyrzucać do** kanalizacji ani cieków wodnych.

W celu uzyskania dalszych informacji prosimy o kontakt:

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