

FA15 ACRYBUILD 2K UHS SL

Opis:

Podkład akrylowy, średniopowłokowy, stosowany dla uzyskania optymalnego efektu przy malowaniu ram pojazdów użytkowych i konstrukcji stalowych o dużych powierzchniach. Niezapylający opracowany specjalnie dla metody obróbki na sucho - pod szlif. Dobra przyczepność do powierzchni stalowych i aluminiowych. Charakteryzuje się doskonałą rozlewnością i doskonałymi właściwościami wypełniającymi.

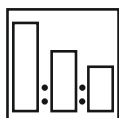
Wypełnienie



Szlifowalność



Przyczepność



- 100 FA15 ACRYBUILD 2K UHS SL**
20 CA061 ACRYFILLER HARD HS
Na potrzeby aplikacyjne można stosować do:
25 RA001/002/003 ACRYTHINNER

Podstawowe surowce:

- FA15 ACRYBUILD 2K UHS SL - żywice poliolowe
CA061 ACRYFILLER - żywice polioizocjanianowe alifatyczne
RA001 - reduktor FAST
RA002 - reduktor STANDARD
RA003 - reduktor SLOW



Dodatki specjalne:

ACC01 ACCELERATOR - przyspieszacz schnięcia



Przygotowanie powierzchni:

Obróbka strumieniowo ścierna
Śrutowanie SA 2,5 , piaskowanie.
Szlifowanie na sucho papierem P280
Po szlifowaniu, do oczyszczenia powierzchni należy zastosować -
ASSR Antystatic Silicon Remover - antystatyczny zmywacz silikonowy



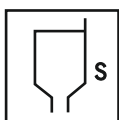
Dysza pistoletu natryskowego i ciśnienie robocze:

1,6-2,2 mm dysza
2-4 bar na wejściu
do pistoletu



Aplikacja i cieniowanie:

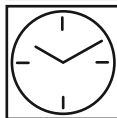
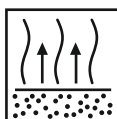
2-3 pełne warstwy
Nałożyć pełną warstwę, po upływie podanego czasu odparowania
drugą pełną warstwę



Lepkość natryskowa:

30-40 s Kubek Forda nr 4 w temp. 20° C

FA15 ACRYBUILD 2K UHS SL



Czas odparowania:

15 min

Trwałość po zmieszaniu:

4 godz. w temp. 20° C

Czas schnięcia:

3 godz. 20° C

60 min. 60° C

Suszenie promiennikiem podczerwieni:

5-10 min

50-70 cm odległość

fale krótkie

Zalecamy stosowanie właściwych środków osobistych.

Rekomendujemy maski zasilane powietrzem z kompresora

Dysze pistoletów natryskowych i ciśnienia:

	Wielkość dyszy	Ciśnienie robocze
HVLP zasilanie grawitacyjne	1,6 - 2,2 mm	0,7 bar (na głowicy)
LVLP/HR zasilanie grawitacyjne	1,6 - 2,2 mm	2-4 bar (na wlocie)
Pompa membranowa lub zbiornik ciśnieniowy	1,4- 1,8 mm	2-4 bar
Natrysk hydrodynamiczny Airmix lub Airless	0,28 mm	120-140 bar na wejściu do pistoletu

Grubość powłoki:

Według rekomendowanej aplikacji - 60-100 µm (sucho)

Dane techniczne:

Części stałe, (około) % obj.:	≈61%
Zawartość L.Z.O.:	≈522 g/l

Suszenie:

	20° C	60° C
Czas odparowywania przed suszeniem		15 min
Pyłosuchość	15 min	10 min
Możliwość manipulacji	3 godz.	30 min

Uwaga:

Po suszeniu w temperaturze 60° C i promiennikiem IR należy wystudzić obiekt do temperatury otoczenia przed przystąpieniem do dalszych czynności technologicznych. Czasy suszenia podane dla rekomendowanej aplikacji i zalecanej temperatury obiektu. Temperatura obiektu podczas suszenia nie może przekroczyć 100° C.

FA15 ACRYBUILD 2K UHS SL

Polerowanie:

Nie polerujemy.

Wydajność:

Przy rekomendowanej aplikacji wydajność teoretyczna 6-8m²/l

Praktyczne zużycie materiału zależy od wielu czynników, między innymi: kształt obiektu, chropowatość podłoża, metody nakładania, warunki pracy oraz przede wszystkim grubości powłoki itp.

Czyszczenie sprzętu:

Rozcieńczalniki do mycia pistoletów, rozcieńczalnik nitrocelulozowy.

Rekomendujemy rozcieńczalnik do myjek i mycia sprzętu

lakierniczego RC001 CLEANSOL

Lotne Związki Organiczne (VOC):

Lakier spełnia wymagania Dyrektywy UE 2004/42/CE z 21 kwietnia 2004 roku, wg której limit wynosi 540 g/l VOC z mieszanki gotowej do użycia.

Zawartość VOC dla tego produktu gotowego do użycia wynosi maksymalnie 522 g/l.

Przechowywanie:

Przechowuj produkt szczelnie zamknięty.

Unikaj dużych różnic temperatur.

Temperatura przechowywania 15-20⁰ C.

Okres magazynowania 12 miesięcy.

Przepisy BHP:

Wyłącznie do profesjonalnego użytku.

Sprawdź etykietę produktu.

Użytkownik tego produktu jest zobowiązany do przestrzegania ustawowo obowiązujących w danym kraju przepisów BHP i postępowania z odpadami.

TYLKO DO UŻYTKU PROFESJONALNEGO:

WAŻNA UWAGA

Informacje i sugestie zawarte w tej instrukcji wynikają z naszego doświadczenia i przeprowadzonych badań. Zapewniamy, że nasze produkty posiadają najwyższą jakość. Nie bierzemy odpowiedzialności za wpływ na rezultat końcowy czynników będących poza naszą kontrolą. Klient ponosi odpowiedzialność za właściwy dobór produktów do określonej sytuacji i warunków jakimi dysponuje.

Zapoznaj się z Kartą Charakterystyki FA15