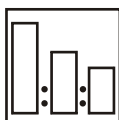


FA09 ACRYBUILD 2K FZ WW

Opis:

Podkład poliuretanowo-epoksydowy 2K, antykorozyjny z kompleksem cynkowo fosforanowym, spełniająca wymagania Dyrektywy (VOC). Opracowany dla metody mokro na mokro, nie-wciągający. Grubo-powłokowy, stosowany dla uzyskania optymalnego efektu przy malowaniu ram pojazdów użytkowych i konstrukcji stalowych. Dobra przyczepność do powierzchni stalowych i aluminiowych. Charakteryzuje się doskonałą rozlewnością, oraz bardzo wysoką twardością.



100 FA09 ACRYBUILD 2K FZ WW
25 CA007/006 ACRYCAT STANDARD/FAST

Na potrzeby aplikacyjne można użyć do:

25 RA002 ACRYTHINNER

Podstawowe surowce:

Fa09 ACRYBUILD 2K FZ WW	- żywice polyolowe
CA006 ACRYCAT FAST	- żywice poliizocjanianowe
CA007 ACRYCAT STANDARD	- żywice poliizocjanianowe
RA002	-reduktor STANDARD
RA003	-reduktor SLOW

Dodatki specjalne:

ACC01 ACCELERATOR - przyspieszacz schnięcia



Przygotowanie powierzchni:

Śrutowanie SA 2,5 , piaskowanie.

Szlifowanie na sucho papierem P280

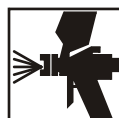
Po szlifowaniu, do oczyszczenia powierzchni należy zastosować -
ASSR Antystatic Silicon Remover - antystatyczny zmywacz silikonowy

Dysza pistoletu natryskowego i ciśnienie robocze

1,6-1,8 mm dysza

2,5 bar na wejściu

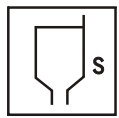
do pistoletu



Aplikacja i cieniowanie

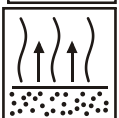
2- pełne warstwy

Nałożyć pełną warstwę, po upływie podanego czasu odparowania
drugą pełną warstwę



Lepkość natryskowa:

20 s Kubek Forda nr 4 w temp. 20 C



Czas odparowania

14 min

Trwałość po zmieszaniu:

4 godz. w temp. 20 C



Czas schnięcia

12 godz. 20 C

60 min. 60 C



40-60 min

50-70 cm odległość

fale krótkie



Zalecamy stosowanie właściwych środków osobistych

Rekomendujemy maski zasilane powietrzem z kompresora

FA09 ACRYBUILD 2K FZ WW

Dysze pistoletów natryskowych i ciśnienia:

	Wielkość dyszy	Ciśnienie robocze
Konwencjonalny	1,6 - 1,8 mm	3,5-4 bar na wejściu do pistoletu
DeVilbiss, Sata Trans-Tech grawitacyjny	1,6 - 1,8 mm	2,5 bar na wejściu do pistoletu
DeVilbiss, Sata Trans-Tech ssący	1,8 - 2,0 mm	2,5 bar na wejściu do pistoletu
Natrysk hydrodynamiczny Airmix lub Airless	0,28 mm	120-140 bar na wejściu do pistoletu

Grubość powłoki:

Według rekomendowanej aplikacji - 80-120 um

Suszenie:

	20 C °	60 °C	Promiennik IR (fale krótkie) odległość 50-70 cm
Czas odparowania		5-8 min	5-8 min
Pyłosuchość	60 min	10 min	2-3 min
Możliwość manipulacji	8 godz	30 min	8-10 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.

Polerowanie:

Nie polerujemy

Wydajność:

2

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**



FA09 ACRYBUILD 2K FZ WW

visto.com.pl

Lotne Związki Organiczne (VOC) :

Łakier spełnia wymagania Dyrektywy UE 2004/42/CE z 21 kwietnia 2004 roku, wg której limit wynosi 420 g/l VOC z mieszanki gotowej do użycia.
Zawartość VOC dla tego produktu gotowego do użycia wynosi maksymalnie 420 g/l.

Przechowywanie:

Przechowuj produkt szczelnie zamknięty.
Unikaj dużych różnic temperatur.
Temperatura przechowywania 15-20 °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.

Parametry techniczne produktu:

Lepkość/ wielkość kubka forda	- 75s/4
Gęstość	- 1,44 g/cm ³
Zawartość części stałych objętościowo	- 63%
Zawartość części stałych wagowo	- 74%

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 FA09