



Karta techniczna użycia produktu.

Permasolid® HS Express Surfacer 5250



Szybkoschnący podkład do szlifowania

Permasolid HS Express Surfacer 5250 to szybkoschnący, dwukomponentowy podkład do szlifowania. Produkt jest idealny do szybkiej i ekonomicznej renowacji.

- Produkt charakteryzuje się bardzo szybkim schnięciem, zwłaszcza w połączeniu z Permasolid Express Surfacer Accelerator 9250. Jest gotowy do szlifowania po 30 minutach suszenia w temperaturze 20°C.
- Łatwy w użyciu, bez odparowania międzywarstwowego przy zastosowaniu produktu Permasolid Express Surfacer Accelerator 9250.
- Łatwa aplikacja, dobra rozlewność.
- Można stosować z utwardzaczami Permasolid VHS i HS, można suszyć na powietrzu, w kabinie oraz lampą IR.
- Łatwy do szlifowania.
- Dostępny w kolorze czarnym, szarym oraz białym.

Wyłącznie do użytku profesjonalnego!

Spies Hecker - po prostu bliżej!



An Axalta Coating Systems Brand

Permasolid® HS Express Surfacer 5250

Przygotowanie produktu - aplikacja STANDARD SANDING VHS



Zalecamy używanie środków ochrony osobistej podczas aplikacji w celu zabezpieczenia skóry i oczu przed podrażnieniami.



Stal, stal ocynkowana i miękkie aluminium, przeszlifowane i oczyszczone oraz pokryte gruntem 1K Wash Primer lub epoksydowym Epoxy Primer. Ponadto w przypadku przeszlifowań do metalu o małej powierzchni można użyć ściereczek gruntujących do przygotowania powierzchni. Stara lub fabryczna powłoka lakieru dobrze przeszlifowana i oczyszczona Grunt fabryczny OEM (E-coat), przeszlifowany i oczyszczony Powierzchnie zaszpachlowane przy użyciu produktów poliestrowych dwuskładnikowych 2K i następnie przeszlifowane wykańczająco. Podłoża poliestrowe wzmocnione włóknem szklanym, pozbawione środków antyadhezyjnych, oczyszczone i przeszlifowane



Podkład		Utwardzacz		Rozcieńczalnik	
Objęściowo	Wagowo	Objęściowo	Wagowo	Objęściowo	Wagowo
7	100	1	11	30 %	21
5250		3220 FAST 3225 3230 SLOW 3240 EXTRA SLOW 3425 3440 SLOW		3364 3365 SLOW 3380 3385 SLOW 8580	



Czas żelowania w 20°C: 45 min - 1 h



	Dysza natryskowa	Ciśnienie natrysku	
Compliant	1.6 - 1.8	1.5 - 2 bar	ciśnienie wlotowe
HVLP	1.6 - 1.8	0.7 bar	ciśnienie atomizacji

patrz instrukcja producenta



2 - 3 warstwy

czas odparowania międzywarstwowego i końcowego: 5 min - 10 min



	3220/3225/3230/3240/3425/3440
20 °C	1 h - 2 h
60 - 65 °C	20 min - 30 min



Przewodnik dla promienników podczerwieni IR fal krótkich
Połowa mocy: 10 min



P500



2K Topcoat
L. bazowy + L. bezbarwny

Zgodny z przepisami LZO

2004/42/IIB(c)(540) 540: Wartość graniczna EU dla tego produktu (product category: IIB(c)) w mieszaninie gotowej do użycia wynosi maksymalnie 540 g/l LZO. Zawartość LZO tego produktu w mieszaninie gotowej do użycia to maksymalnie 540 g/l.

Permasolid® HS Express Surfacer 5250

Przygotowanie produktu - aplikacja STANDARD SZLIFOWANIE HS



Zalecamy używanie środków ochrony osobistej podczas aplikacji w celu zabezpieczenia skóry i oczu przed podrażnieniami.



Stal, stal ocynkowa i miękkie aluminium, przeszlifowane i oczyszczone oraz pokryte gruntem 1K Wash Primer lub epoksydowym Epoxy Primer. Ponadto w przypadku przeszlifowań do metalu o małej powierzchni można użyć ściereczek gruntujących do przygotowania powierzchni. Stara lub fabryczna powłoka lakieru dobrze przeszlifowana i oczyszczona Grunt fabryczny OEM (E-coat), przeszlifowany i oczyszczony Powierzchnie zaszpachlowane przy użyciu produktów poliestrowych dwuskładnikowych 2K i następnie przeszlifowane wykańczająco. Podłoża poliestrowe wzmocnione włóknem szklanym, pozbawione środków antyadhezyjnych, oczyszczone i przeszlifowane



Podkład		Utwardzacz		Rozcieńczalnik	
Objętościowo	Wagowo	Objętościowo	Wagowo	Objętościowo	Wagowo
5	100	1	14	20 %	15
5250		3307 EXTRA FAST 3309 FAST 3310 3312 SLOW 3315 EXTRA SLOW		3364 3365 SLOW 3380 3385 SLOW 8580	



Czas żelowania w 20°C: 45 min - 1 h



	Dysza natryskowa	Ciśnienie natrysku	
Compliant	1.6 - 1.8	1.5 - 2 bar	ciśnienie wlotowe
HVLP	1.6 - 1.8	0.7 bar	ciśnienie atomizacji

patrz instrukcja producenta



2 - 3 warstwy czas odparowania międzywarstwowego i końcowego: 5 min - 10 min



	3307/3309/3310/3312/3315
20 °C	1 h - 2 h
60 - 65 °C	20 min - 30 min



Przewodnik dla promienników podczerwieni IR fal krótkich
Połowa mocy: 10 min



P500



2K Topcoat
L. bazowy + L. bezbarwny

Zgodny z przepisami LZO

2004/42/IIB(c)(540) 540: Wartość graniczna EU dla tego produktu (product category: IIB(c)) w mieszaninie gotowej do użycia wynosi maksymalnie 540 g/l LZO. Zawartość LZO tego produktu w mieszaninie gotowej do użycia to maksymalnie 540 g/l.

Permasolid® HS Express Surfacer 5250

Przygotowanie produktu - aplikacja STANDARD ACCELERATED VHS



Zalecamy używanie środków ochrony osobistej podczas aplikacji w celu zabezpieczenia skóry i oczu przed podrażnieniami.



Stal, stal ocynkowana i miękkie aluminium, przeszlifowane i oczyszczone oraz pokryte gruntem 1K Wash Primer lub epoksydowym Epoxy Primer. Ponadto w przypadku przeszlifowań do metalu o małej powierzchni można użyć ściereczek gruntujących do przygotowania powierzchni. Stara lub fabryczna powłoka lakieru dobrze przeszlifowana i oczyszczona Grunt fabryczny OEM (E-coat), przeszlifowany i oczyszczony Powierzchnie zaszpachlowane przy użyciu produktów poliestrowych dwuskładnikowych 2K i następnie przeszlifowane wykańczająco. Podłoża poliestrowe wzmocnione włóknem szklanym, pozbawione środków antyadhezyjnych, oczyszczone i przeszlifowane



Podkład		Utwardzacz		Rozcieńczalnik	
Objęściowo	Wagowo	Objęściowo	Wagowo	Objęściowo	Wagowo
5	100	1	15	35 %	26
5250		3220 FAST		9250	



Czas żelowania w 20°C: 20 min - 30 min



	Dysza natryskowa	Ciśnienie natrysku	
Compliant	1.6 - 1.8	1.5 - 2 bar	ciśnienie wlotowe
HVLP	1.6 - 1.8	0.7 bar	ciśnienie atomizacji

patrz instrukcja producenta



2 - 3 warstwy

zbędny czas odparowania międzywarstwowego



20 °C	9250
	30 min



P500



2K Topcoat
L. bazowy + L. bezbarwny

Zgodny z przepisami LZO

2004/42/IIB(c)(540) 540: Wartość graniczna EU dla tego produktu (product category: IIB(c)) w mieszaninie gotowej do użycia wynosi maksymalnie 540 g/l LZO. Zawartość LZO tego produktu w mieszaninie gotowej do użycia to maksymalnie 540 g/l.

Permasolid® HS Express Surfacer 5250

Przygotowanie produktu - aplikacja STANDARD ACCELERATED HS



Zalecamy używanie środków ochrony osobistej podczas aplikacji w celu zabezpieczenia skóry i oczu przed podrażnieniami.



Stal, stal ocynkowana i miękkie aluminium, przeszlifowane i oczyszczone oraz pokryte gruntem 1K Wash Primer lub epoksydowym Epoxy Primer. Ponadto w przypadku przeszlifowań do metalu o małej powierzchni można użyć ściereczek gruntujących do przygotowania powierzchni. Stara lub fabryczna powłoka lakieru dobrze przeszlifowana i oczyszczona. Grunt fabryczny OEM (E-coat), przeszlifowany i oczyszczony. Powierzchnie zaszpachlowane przy użyciu produktów poliestrowych dwuskładnikowych 2K i następnie przeszlifowane wykańczająco. Podłoża poliestrowe wzmocnione włóknem szklanym, pozbawione środków antyadhezyjnych, oczyszczone i przeszlifowane.



Podkład		Utwardzacz		Rozcieńczalnik	
Objęściowo	Wagowo	Objęściowo	Wagowo	Objęściowo	Wagowo
4	100	1	18	25 %	20
5250		3309 FAST		9250	



Czas żelowania w 20°C: 20 min - 30 min



	Dysza natryskowa	Ciśnienie natrysku	
Compliant	1.6 - 1.8	1.5 - 2 bar	ciśnienie wlotowe
HVLP	1.6 - 1.8	0.7 bar	ciśnienie atomizacji

patrz instrukcja producenta



2 - 3 warstwy

zbędny czas odparowania międzywarstwowego



20 °C	9250
	30 min



P500



2K Topcoat
L. bazowy + L. bezbarwny

Zgodny z przepisami LZO

2004/42/IIB(c)(540) 540: Wartość graniczna EU dla tego produktu (product category: IIB(c)) w mieszaninie gotowej do użycia wynosi maksymalnie 540 g/l LZO. Zawartość LZO tego produktu w mieszaninie gotowej do użycia to maksymalnie 540 g/l.

Permasolid® HS Express Surfacer 5250

Produkty

Permasolid® HS Express Surfacer 5250

Permasolid® HS Hardener 3307 extra fast

Permasolid® HS Hardener 3309 fast

Permasolid® HS Hardener 3310

Permasolid® HS Hardener 3312 slow

Permasolid® HS Hardener 3315 extra slow

Permasolid® VHS Hardener 3220 fast

Permasolid® VHS Hardener 3225

Permasolid® VHS Hardener 3230 slow

Permasolid® VHS Hardener 3240 extra slow

Permasolid® VHS Performance Hardener 3425

Permasolid® VHS Performance Hardener 3440 slow

Permacron® MS Duraplast 8580

Permacron® Reducer 3364

Permacron® Reducer 3365 slow

Permacron® Reducer 3380

Permacron® Reducer 3385 slow

Permasolid® Express Surfacer Accelerator 9250

Permasolid® HS Express Surfacer 5250

Mieszanie produktu

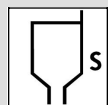


Proporcje mieszania ze specjalnymi dodatkami są dostępne w tabeli mieszania produktu znajdującej się na Phoenix oraz w konkretnej karcie technicznej użycia produktu. Utwardzacz i Rozcieńczalnik powinien być wybrany w zależności od temperatury aplikacji oraz wielkości naprawy.

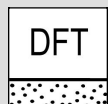
3220	Przyspieszony szybki utwardzacz nadający się do szybkich napraw Speed oraz napraw miejscowych. Głównie stosowany w zakresie temperatur 15-20°C.
3225	Średni utwardzacz odpowiedni do naprawy elementu oraz kilku elementów. Zapewnia wyśmienite wysychanie na wskroś oraz zalecany do stosowania w zakresie temperatur 20-25°C.
3230	Wolny utwardzacz odpowiedni do stosowania na poziomych powierzchniach oraz od napraw kilku elementów do całościowych lakierowań głównie w zakresie temperatur 20-30°C.
3240	Bardzo wolny utwardzacz odpowiedni do stosowania na poziomych powierzchniach oraz do napraw od kilku elementów do całościowych lakierowań. Zapewnia bardzo dobre przejmowanie mgły natryskowej oraz własności aplikacyjne. Głównie stosowany w zakresie temperatur 25-40°C.
3425	Średni utwardzacz odpowiedni do napraw elementu oraz kilku elementów. Zalecany dla zakresu temperatur 20-25°C. Dla spełnienia wysokich wymagań technologicznych.
3440	Wolny utwardzacz odpowiedni do średniej i dużej wielkości napraw. Zalecany do stosowania w gorących klimatach 25-40°C. Dla spełnienia wysokich wymagań technologicznych.
3307	Bardzo szybki utwardzacz nadający się do szybkich i elementowych napraw. Nadaje się do schnięcia na powietrzu w niższych temperaturach 15-20°C.
3309	Szybki utwardzacz odpowiedni do naprawy elementu oraz kilku elementów. Głównie stosowany w zakresie temperatur 15-25°C.
3310	Średni utwardzacz odpowiedni do naprawy elementu oraz kilku elementów. Zapewnia wyśmienite wysychanie na wskroś oraz przede wszystkim do stosowania w zakresie temperatur 20-30°C.
3312	Wolny utwardzacz odpowiedni do stosowania na poziomych powierzchniach oraz od napraw kilku elementów do całościowych lakierowań. Zalecany do stosowania również w ciepłych warunkach 25-35°C.
3315	Bardzo wolny utwardzacz odpowiedni do stosowania na poziomych powierzchniach oraz do napraw od kilku elementów do całościowych lakierowań. Zapewnia bardzo dobre przejmowanie mgły natryskowej oraz własności aplikacyjne. Głównie stosowany w zakresie temperatur 30-40°C.
3364	Średni rozcieńczalnik odpowiedni od napraw elementu do całościowych przelakierowań. Głównie stosowany w zakresie temperatur 20-30°C.
3365	Wolny rozcieńczalnik odpowiedni dla średnich i dużych wielkości napraw. Zalecany do stosowania również w ciepłych warunkach 25-35°C.
3380	Średni rozcieńczalnik odpowiedni do napraw elementu, kilku elementów oraz dużej wielkości napraw. Głównie stosowany w zakresie temperatur 15-30°C.
3385	Wolny rozcieńczalnik do stosowania od napraw kilku elementów do całościowych lakierowań. Głównie do stosowania w wysokich temperaturach 30-40°C.
8580	Przyspieszony szybki rozcieńczalnik nadający się do napraw Speed oraz elementowych. Zalecany do stosowania w chłodniejszych warunkach aplikacji.
9250	Permasolid Express Surfacer Accelerator 9250 można stosować tylko z podkładem Permasolid HS Express Surfacer 5250. Proces przyspieszenia schnięcia Permasolid HS Express Surfacer 5250 następuje tylko w połączeniu z

Permasolid® HS Express Surfacer 5250

wybrany utwardzaczem HS/VHS. Żywotność mieszaniny ulegnie skróceniu.



ISO 5: 25 - 30 s w 20°C
DIN 4: 22 - 25 s w 20°C



70 - 200 µm

Teoretyczna wydajność

380 - 400 m²/l przy 1 mikronach grubości suchej powłoki
Ze względu na różne właściwości Utwardzacz i różne proporcje mieszania gotowej do użycia mieszanki w niektórych wersjach kart technicznych TDS, teoretyczne wyliczenia wydajności mogą się różnić.

Uwaga: Praktyczne zużycie materiału zależy od kilku czynników, np. geometrii obiektu, uformowania powierzchni, metody nakładania, ustawienia pistoletu natryskowego, ciśnienia wlotowego itp.



Czyścić po użyciu przy zastosowaniu właściwego rozpuszczalnikowego środka do mycia pistoletów.

Uwagi

- Materiał musi być przechowywany w temperaturze pokojowej (18-25°C) przed użyciem.
- Niewykorzystany gotowy do użycia materiał nie powinien być wlewany z powrotem do oryginalnej puszk.
- Najlepszy stopień izolacji (również przy krytycznych podłożach) osiąga się przy średnich grubościach suchej powłoki 80-120 µm uzyskiwanych 2 warstwami natryskowymi, przy suszeniu przez noc lub przy suszeniu w piecu względnie promiennikiem IR. Przy krytycznych podłożach konieczna jest dokładna obróbka wstępna oraz cała powierzchnia elementu musi być pokryta podkładem.
- Należy uwzględnić dodatkowy czas potrzebny do podgrzania do temperatury elementu.
- Zastosowanie gruntu 2K Wash Primer pod podkład jest dozwolone, jeśli podkład jest przeznaczony do intensywnego suszenia lub suszenia przez noc.
- Dokładnie wymieszaj ręcznie przed umieszczeniem puszk na mieszalniku.
- Dla krajów spoza EU lub w przypadku nie wykonywania napraw pojazdów: jako alternatywa, mogą być stosowane Permacron Base Coat 293/295/297 lub Permacron MS Top Coat 730/ Top Coat 257, jeśli nie podlegają pod LZO Dyrektywę 2004/42/EC i są dostępne.
- W przypadku podłoży z tworzyw sztucznych, musi być dodane do podkładu 15% Permasolid Elastic Additive 9050. Proporcja mieszania ulega zmianie: VHS Hardener - 4:1 z 20% rozcieńczalnika, HS Hardener - 3:1 z 10% rozcieńczalnika. Przy stosowaniu Permasolid Express Surfacer Accelerator 9250 nie trzeba stosować ustawień uelastyczniających.
- Intensywne suszenie podkładu Permasolid HS Express Surfacer 5250 z 3460 jest możliwe po upływie 5 minut końcowego czasu odparowania pod promiennikiem fal krótkich IR przez 5 minut przy nastawie na połowę mocy, lub suszenie w piecu przez 5 minut w temperaturze 60°C-65°C.

Permasolid® HS Express Surfacer 5250

Zapoznać się z Kartami Charakterystyki przed zastosowaniem produktu. Przestrzegać wskazówek zamieszczonych na etykietach opakowań produktu.

Wszystkie inne wymienione produkty wchodzące w skład naprawczego systemu lakierniczego będące produktami z naszego Spies Hecker asortymentu produktów. Właściwości systemu ulegną zmianie, kiedy materiał zostanie zastosowany w kombinacji z jakimikolwiek innymi materiałami lub dodatkami nie występującymi w naszej ofercie produktowej Spies Hecker, chyba że zostanie to wyraźnie zaznaczone.

Wyłącznie do użytku profesjonalnego. Powyższe informacje są zgodne z dzisiejszym stanem wiedzy o naszych produktach i możliwościach ich zastosowania. Informacje te nie są wiążące i nie bierzemy odpowiedzialności za ich poprawność, dokładność oraz pełność. Sprawdzenie powyższych informacji pod względem ich aktualności oraz zastosowania należy do obowiązków korzystającego z nich. Należy przestrzegać prawa dotyczącego własności intelektualnej dotyczącej: patentów, znaków handlowych oraz praw autorskich. Własność intelektualna zawarta w powyższych informacjach jest chroniona. Należy stosować się do kart charakterystyki substancji niebezpiecznych oraz uwag i zastrzeżeń znajdujących się na etykietach produktów. Zastrzegamy sobie możliwość zmian i uzupełnień w treści powyższej informacji w każdym czasie bez powiadomienia. Ustalenia te dotyczą również wszelkich zmian w przyszłości.