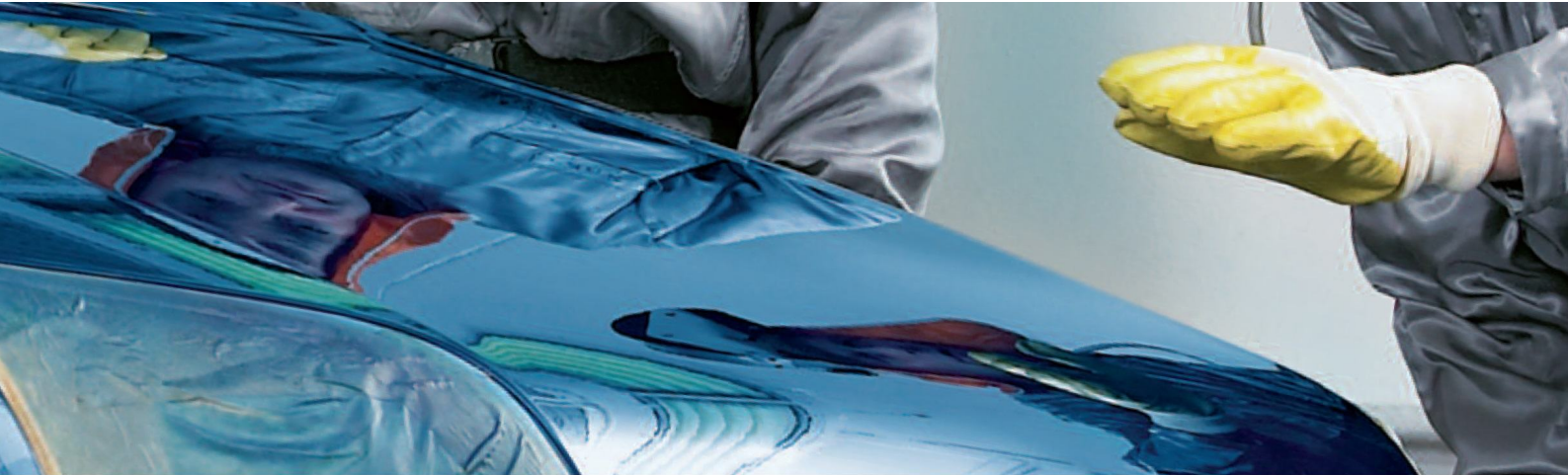




Karta techniczna użycia produktu.

Permasolid® HS Diamond Clear Coat 8450



Specjalny, dwuskładnikowy lakier bezbarwny o wysokiej zawartości cząstek stałych odporny na zarysowania

Permasolid HS Diamond Clear Coat 8450 to wysokiej jakości dwuskładnikowy lakier bezbarwny o wysokiej zawartości cząstek stałych. Jest stosowany do renowacji pojazdów pokrytych lakierami bezbarwnymi z rynku OEM, które oferują lepszą odporność na zarysowania.

- Charakteryzuje się dobrą odpornością mechaniczną i chemiczną.
- Jest łatwy w użyciu.
- Umożliwia uzyskanie wykończenia o trwałym połysku.

Wyłącznie do użytku profesjonalnego!

Spies Hecker - po prostu bliżej!



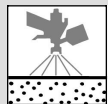
An Axalta Coating Systems Brand

Permasolid® HS Diamond Clear Coat 8450

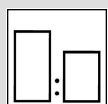
Product preparation - application STANDARD VHS



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



Permahyd Hi-TEC Basislack 480 / Permahyd Basislack 280/285/286: Powierzchnie muszą być wysuszone / czas odparowania przed pokryciem zgodny z Instrukcją techniczną produktu Istniejące wykończenia: Powierzchnie muszą być przeszlifowane i odtłuszczone przed pokrywaniem.



L.bezbarwny		Utwardzacz	
Objętościowo	Wagowo	Objętościowo	Wagowo
3	100	1	37
8450		3225 3240 EXTRA SLOW *	

* OEM Aprobowany System



Czas żelowania w 20°C: 1 h 20 min - 1 h 40 min



	Dysza natryskowa	Ciśnienie natrysku	
Compliant	1.3 - 1.4	1.8 - 2.2 bar	ciśnienie wlotowe
HVLP	1.3 - 1.4	0.7 bar	ciśnienie atomizacji

patrz instrukcja producenta



0.5 + 1
1 tok pracy
1 warstwa: cienka i zamknięta
2 warstwa: normalna

z zachowaniem czasu odparowania
międzywarstwowego: 0 min - 2 min
końcowe odparowanie: 5 min - 10 min



	3225	3240
20 °C	12 h - 16 h	12 h - 16 h
60 - 65 °C	25 min - 30 min	30 min - 35 min



Przewodnik dla promienników podczerwieni IR fal krótkich
Połowa mocy: 5 min
Pełna moc: 10 - 15 min

Zgodny z przepisami LZO

2004/42/IIB(d)(420) 420: Wartość graniczna EU dla tego produktu (product category: IIB(d)) w mieszaninie gotowej do użycia wynosi maksymalnie 420 g/l LZO. Zawartość LZO tego produktu w mieszaninie gotowej do użycia to maksymalnie 420 g/l.

Permasolid® HS Diamond Clear Coat 8450

Produkty

Permasolid® HS Diamond Clear Coat 8450

Permasolid® VHS Hardener 3225

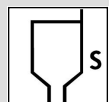
Permasolid® VHS Hardener 3240 extra slow

Mieszanie produktu

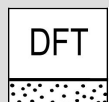


Proporcje mieszania ze specjalnymi dodatkami są dostępne w tabeli mieszania produktu znajdującej się na Phoenix oraz w konkretnej karcie technicznej użycia produktu. Utwardzacz i Rozcieńczalnik powinien być wybrany w zależności od temperatury aplikacji oraz wielkości naprawy.

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.
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.



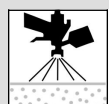
ISO 4: 41 - 49 s w 20°C
DIN 4: 17 - 19 s w 20°C



45 - 55 µm

Teoretyczna wydajność

485 - 490 m²/l przy 1 mikronach grubości suchej powłoki
Ze względu na różne właściwości Utwardzaczy 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.



Permasolid® HS Diamond Clear Coat 8450 może być pokrywany w okresie 24 godzin, bez międzyszlifowania



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

Permasolid® HS Diamond Clear Coat 8450

Uwagi

- Materiał musi być przechowywany w temperaturze pokojowej (18-25°C) przed użyciem.
- Należy uwzględnić dodatkowy czas potrzebny do podgrzania do temperatury elementu.
- Niewykorzystany gotowy do użycia materiał nie powinien być wlewany z powrotem do oryginalnej puszk.
- Zamykać szczelnie puszkę z utwardzaczem natychmiast po użyciu, ponieważ produkt zareaguje z wilgotnym powietrzem oraz wodą i utraci swe właściwości utwardzające.
- Nie mieszać lakieru bezbarwnego Permasolid HS Diamond Clear Coat 8450 z dodatkiem uelastyczniającym Permasolid Elastic Additive 9050 lub dodatkiem matującym Permasolid Matting Component MA 110, może to mieć negatywny wpływ na odporność na zadrapania powyższego lakieru bezbarwnego.
- W krajach gdzie nie obowiązuje legislacja LZO można zastosować również lakier bazowy Permacron Base Coat 293/295/297.

Permasolid® HS Diamond Clear Coat 8450

CIENIOWANIE / POLEROWANIE

Na oryginalne powłoki fabryczne odporne na zadrapania (np. Mercedes/ PSA).

Szczególne wskazówki:

Nie należy wykonywać cieniowania na powierzchniach, które są bezpośrednio widoczne (np. poziome powierzchnie takie jak pokrywa komory silnika, dach itp.).

Przygotowanie:

Całą powierzchnię przewidzianą do cieniowania należy starannie zmatowić przy użyciu krążka ściernego 3M Trizact P3000 3M 50076.

150mm (opcjonalnie w przypadku małych powierzchni krążek o średnicy 75 mm).

Przed natryskiem, małe wtrącenia pyłów mogą być szlifowane przy użyciu mikrodrobnego krążka ściernego Trizact.

Lakierowanie:

Wymieszać lakier bezbarwny Permasolid HS Diamond Clear Coat 8450 zgodnie z Instrukcją techniczną użycia produktu.

a) Nanieść na naprawianą powierzchnię przygotowany lakier bezbarwny.

b) Czysty rozcieńczalnik do cieniowania Permacron Speed Blender 1036 nanieść na graniczącą z miejscem naprawianym starą powłokę lakierniczą. Pamiętaj, aby pozostać tylko we wcześniej zmatowanej strefie!

Suszenie:

Suszyć w kabinie przez 30 - 35 min. przy temperaturze metalu + 60°C - 65°C.

Następnie suszyć pod promiennikiem podczerwieni na fale krótkie co najmniej 12 min. przy nastawie na 100% mocy.

Po wychłodzeniu po upływie 1 - 3 h:

Całą powierzchnię zmatować przy użyciu krążka ściernego 3M Trizact P3000 Art. 50076. Szczególną uwagę należy zwrócić na strefę przejścia (patrz także na punkt b) w "Lakierowanie").

Po podanym etapie szlifowania widoczną strefę przejścia należy zniwelować przy użyciu lekkościernego lub o dużej skuteczności działania komponentu polerskiego np. 3M 80349 Extra fine plus, względnie 3M Fast cut Plus 50417, lub Farecla G3 Ultra. Odpowiednie wstępne szlifowanie musi być zagwarantowane.

Polerowanie:

a) Polerować przy użyciu polerki (średnia prędkość) oraz niewielkiej ilości mleczka polerskiego na zalecanej podkładce piankowej (patrz zalecenia marki środków do polerowania). Na przykład: używać środka polerskiego 3M 50417 z gąbką polerską 50487 (zielona), aby uzyskać najlepszą wydajność procesu nie mieszać ze sobą kilka systemów polerskich / marek. Postępuj zgodnie z kierunkiem obrotów maszyny, nie polerować od strony krawędzi powłoki lakieru.

b) Jeśli jest konieczne usunięcie zmętnień z powierzchni, ponownie polerować (przy średnich i wysokich prędkościach obrotowych) przy użyciu pomarańczowej gąbki na którą należy nanieść niewielką ilość mleczka polerskiego 3M Perfect-it III Extra Fine 80349.

c) Woski i olej z procesu polerowania należy usunąć przy użyciu środka do usuwania silikonów 3M Finish Control Spray 55535 lub Permanent Silikon Entferner 7010, aby stwierdzić czy są jeszcze konieczne porawki.*

d) W celu usunięcia hologramów oraz dla zabezpieczenia oczyszczonej powierzchni lakieru należy powtórnie polerować przy użyciu mimośrodowej maszyny polerskiej oraz drobnej pasty polerskiej 3M 50383 Anti Hologram, lub Farecla G3 fine. Do polerowania użyć podkładki z miękkiej gąbki.

Jeśli nie zostało osiągnięte wymagane wykończenie powierzchni, należy w razie potrzeby powtórzyć w całości etapy polerowania.

* Mogą być również stosowane inne produkty lub komponenty do polerowania od innych producentów. Prosimy stosować się do wytycznych zawartych w ich instrukcjach.

Permasolid® HS Diamond Clear Coat 8450

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.