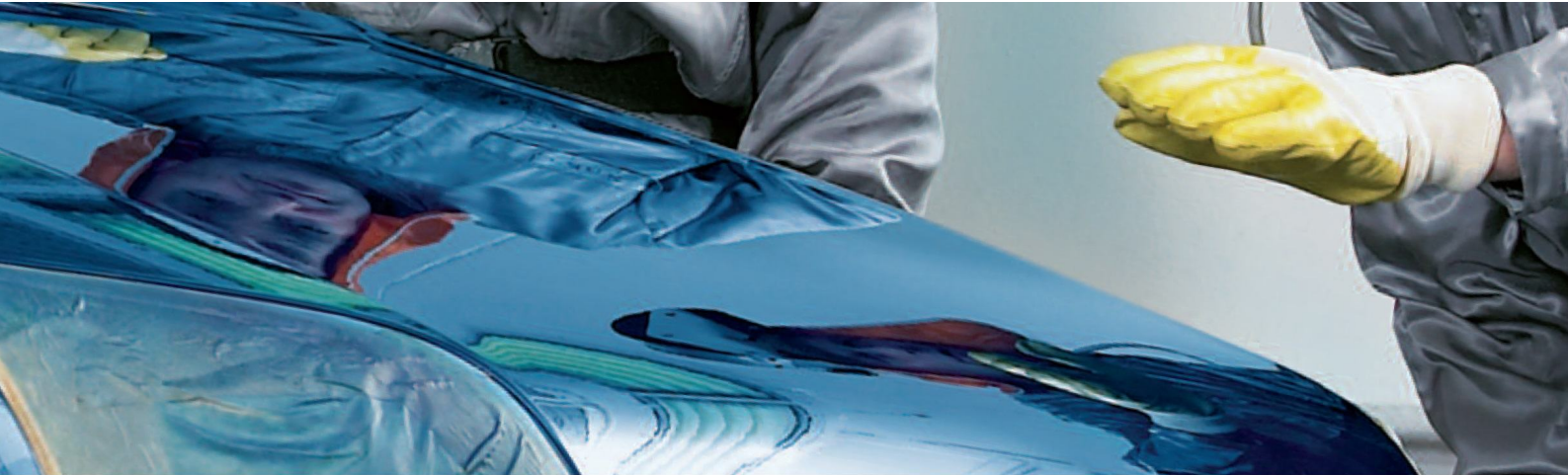




Tekniska datablad.

Permasolid® HS Diamond Clear Coat 8450



2K-HS-klarlack med särskilt skydd mot repor

Permasolid HS Diamond Clear Coat 8450 är en förstklassig 2K-high-solid-klarlack. Produkten används för lackering av fordon som är behandlade med originalklarlack som ger bra skydd mot repor.

- Hög motståndskraft mot mekaniska och kemiska påfrestningar.
- Lätt att använda.
- Ger en finish med hållbar glans.

Endast för yrkesmässig användning!

Spies Hecker simply closer.



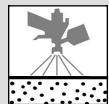
Ett Axalta Coating Systems Varumärke

Permasolid® HS Diamond Clear Coat 8450

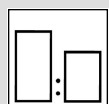
Product preparation - application STANDARD VHS



Vi rekommenderar att använda korrekt skyddsutrustning vid applicering för att förhindra irritation på hud och ögon.



Permahyd Hi-TEC Base Coat 480 / Permahyd Base Coat 280/285/286: Underlagen måste torkas / avluftas i enlighet med TDS innan applicering.
Existerande underlag: Underlagen måste slipas och rengöras innan applicering.



Klarlack		Härdare	
Volym	Vikt	Volym	Vikt
3	100	1	37
8450		3225 3240 EXTRA SLOW *	

* OEM Approval System

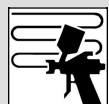


Pot life vid 20°C : 1 tim 20 min - 1 tim 40 min



	Sprutmunstycke	Spruttryck	
VOC-godkänd	1.3 - 1.4	1.8 - 2.2 bar	spruttryck
HVLP	1.3 - 1.4	0.7 bar	sönderfördelningstryck

Se tillverkarens anvisningar!



0.5 + 1
1 operation coat
1: tunnt och tät
2: normal

med mellanavluftning: 0 min - 2 min
slutavluftning: 5 min - 10 min



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



Vägledning för kort-/mellanvåg IR-utrustning.
Halv effekt: 5 min
Full effekt: 10 - 15 min

VOC anpassad

2004/42/IIB(d)(420) 420: Europeisk VOC-gränsvärde för denna produkt (produktkategori: IIB(d)) i klar-att-använda-form är max. 420 g/l VOC. VOC-innehåll för denna produkt i klar-att-använda-form är max. 420 g/l

Permasolid® HS Diamond Clear Coat 8450

Produkter

Permasolid® HS Diamond Clear Coat 8450

Permasolid® VHS Hardener 3225

Permasolid® VHS Hardener 3240 extra slow

Produktmix



Blandningsförhållande med speciella tillsatsmedel finns tillgängliga i produktmix tabeller på Phoenix och i specifik TDS.

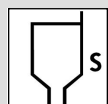
Valet av härdare och Förtunning skall göras med hänsyn till applikationstemperatur och storlek på reparationen.

3225

Mediumhärdare för små och medelstora reparationer. Skapar utmärkt genomhärdning och rekommenderas vid temperaturer mellan 20-25°C.

3240

Extra långsam härdare för liggande ytor och större reparationer samt hellackeringar. Säkerställer mycket god övertrycksabsorbktion och applikations egenskaper. Rekommenderas vid temperaturer mellan 25-40°C.



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



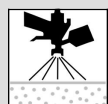
45 - 55 µm

Teoretisk täckförmåga

485 - 490 m²/l vid 1 mikron torrfilmstjocklek

På grund av olika härdare egenskaper och olika blandningsförhållanden vid färdigblandat i våra TDS, så kan beräkningen av den teoretiska täckförmågan variera.

Notering: Den praktiska materialförbrukningen beror på flera faktorer, t ex objektets geometri, underlagets struktur, appliceringsmetod, lackpistolens inställning, spruttryck etc.



Permasolid® HS Diamond Clear Coat 8450 kan överlackeras inom 24 timmar, utan mellanslipning.



Rengör efter användandet med en lämplig lösningsmedelsbaserad tvättförtunning.

Anvisningar

- Materialet skall ha rumstemperatur (18-25°C) före användning.
- Beakta tilläggstid för uppvärmning till objekttemperatur.
- Överblivet sprutfärdigt material skall inte hållas tillbaka i originalburken.
- Burken med aktivator måste förslutas noggrant omedelbart efter användning, då produkten reagerar med fukt i luft och vatten vilket negativt påverkar härdningsegenskaperna.
- Blanda inte Permasolid HS Diamond Clear Coat 8450 med Permasolid Elastic Additive 9050 eller Permasolid Matting Component MA 110, eftersom detta kan ha negativa effekter för klarlackens reptålighet.
- I länder utan VOC direktiv kan även Permacron Base Coat 293/295/297 användas.

Permasolid® HS Diamond Clear Coat 8450

UTBÄTTRING / POLERING

På originallack med högre reptålighet (t.ex. Mercedes Benz/PSA).

Speciella noteringar

Gör inte utbättring på ytor som är direkt synliga (inga liggande ytor som huvar eller tak t.ex.)

Förbehandling:

Slipa den total utsprutningsytan försiktigt med en oscillerande slipmaskin med fin sliprondell, t.ex. 3M Trizact Fine P3000 3M 50076.

150 mm (alternativt för små ytor med 75mm rondell).

Innan sprutning kan små damminneslutningar slipas med Trizact microfine sliprondell.

Lackering:

Blanda Permasolid HS Diamond Clear Coat 8450 enligt TDS.

a) Spruta skadeytan med sprutfärdig klarlack.

b) Bättra ut med Permacron Speed Blender 1036 i den intilliggande gamla lackeringen. Stanna inom den slipade ytan!

Torkning:

Ugnstorkning i 30 - 35 minuter i +60 - 65°C metalltemperatur.

Följt av minst 12 minuter IR torkning (kortvåg) med 100%.

Efter avkylning 1 - 3 timmar:

Slipa hela ytan med oscillerande slipmaskin och fin sliprondell, t.ex. 3M Trizact P3000 Art.50076 . Uppmärksamma speciellt utbättringsytor (se "clear coat" b).

Jämna ut övergången som är synlig efter slipningen med ett medium eller fast cut polermedel, t.ex. 3M 80349 Extra fine plus, resp. 3M Fast cut Plus 50417, eller Farecla G3 Ultra. Adekvat slipning måste garanteras.

Polering:

a) Polera med användande av en polermaskin (medium hastighet) och en liten mängd polermedel på den rekommenderade skumrondellen (se polermedelstillverkarens rekommendationer). Till exempel: använd 3M 50417 med skumrondell 50487 (grön), för bästa prestanda blanda inte flera polersystem/tillverkare. Följ riktningen på maskinens rotation och polera inte mot kanten.

b) Om det är nödvändigt att avlägsna en disig yta från underlaget, polera igen (medium till hög hastighet) använd ett finare polermedel t.ex. 3M Perfect-it III Extra Fine Plus Compound 80349 med matchande orange skumrondell

c) Torka bort vax och olja med 3M Finish Control Spray 55535 eller silicone remover 7010 för att se om det är nödvändigt att bearbeta på underlaget igen.*

d) För att avlägsna polervirvlar och för skydd av underlaget, polera igen med användandet av en polermaskin och ett fint polermedel som 3M 50383 Anti Hologram, eller Farecla G3 fine. Använd den matchande mjuka skumrondellen.

Om finishen inte är tillfredsställande, så kan om nödvändigt hela poleringsprocessen repeteras.

*Andra polermedel eller produkter från andra tillverkare av polermedel kan också användas Vänligen observera deras instruktioner.

Läs produktens säkerhetsdatablad före användning. Observera varningsmärkningen på burken.

Alla andra produkter som nämns i förbindelse med lackuppbbyggnad är från Spies Hecker systemegenskaperna gäller inte när relaterade produkter används i kombination med andra materialer och tillsatsmedel som inte tillhör Spies Hecker, om det inte uttryckligen är angivet.

Endast för yrkesmässig användning! Informationen som förmedlas i denna dokumentation är noggrant utvald och arrangerad av oss. Den är baserad på vår bästa kunskap i ämnet vid datumet för utfärdandet. Informationen ges endast i informationssyfte. Vi är inte ansvariga för dess korrekthet, noggrannhet och fulländning. Det är upp till användaren att kontrollera informationen gällande uppdatering och användbarhet för hans avsedda ändamål. Det intellektuella innehållet i denna information, inkluderande patenter, varumärken och copyrights är skyddat. Alla rättigheter förbehållna. Relevanta säkerhetsdatablad, SDS, och varningar på produktens etikett skall följas. Vi kan modifiera och/ eller avsluta operationer av hela eller delar av denna information närsomhelst efter vårt eget omdöme, utan notis och antar inget ansvar för att uppdatera informationen. Alla regler som är framförda i detta stycke gäller följaktligen för eventuella framtida ändringar och tillägg.