simplex

# SIMPUR PM.4215.KH i PM.4225.KH

## Anticorrosive Satine DTM



**Landwirtschaftliche Maschinen, Bau- und Erdbewegungsmaschinen (ACE)**



Busse und Lkw-Fahrerhäuser



Nutzfahrzeuge und Krane



**Gabelstapler und Fördertechnik**



**Maschinen und technische Ausrüstung**

## PRODUKTBESCHREIBUNG

Hochwertiger, korrosionsschützender Polyurethan-Acryl-DTM-Lack mit seidenmatter Oberfläche. Dieses Produkt zeichnet sich durch eine einfache Applikation und hervorragende optische Eigenschaften aus. Dank seiner guten Thixotropie kann es mit verschiedenen Verfahren aufgetragen werden (Airmix, Airless, Airspray), wobei die besten visuellen Ergebnisse mit einer herkömmlichen Lackierpistole (Airspray) erzielt werden.
Es eignet sich besonders gut für Anwendungen, bei denen ein schneller und effizienter Lackierprozess erforderlich ist.

Das matte Pendant zu diesem Produkt ist **PM.4212.KH**.

In Kombination mit der Grundierung **PM.1422.RE** bietet es einen Korrosionsschutz von mindestens C4-H (C3-VH) bei einer Systemdicke von 120 Mikrometern (DFT). Ein zusätzlicher Vorteil dieses Produkts ist seine direkte Haftung auf entfetteten Glas- und PVC-Oberflächen.

## TECHNISCHE DATEN

| | | |
|---|---|---|
| **Dichte bei 20 °C** | 1,182-1,337 kg/l | |
| **Lieferviskosität** | 11” DIN 8 mm | |
| **Festkörpergehalt Komponente A** | 57-64 % | nach Gewicht |
| | 48-50 % | nach Volumen |
| **Festkörpergehalt Mischung A+B** | 56-62 % | nach Gewicht |
| | 49-50 % | nach Volumen |
| **Festkörpergehalt verarbeitungsfertiges Produkt (A+B+C)** | 47-52 % | nach Gewicht |
| | 42-44 % | nach Volumen |
| **VOC-Gehalt des Produkts** | 468-501 g/l | |
| **VOC-Gehalt der Mischung (A+B)** | 287-338 g/l | |
| **Verfügbare Farben** | RAL, NCS, PANTONE sowie alle im Automobilbereich verwendeten Vollfarbtöne | |
| **Verfügbare Härter** | **PM.6830** (standard), **PM.6230** (standard), **PM.6240** (langsam), **PM.6250** (schnell) | |
| **Verfügbare Verdünnungen** | **PM.7230** (standard), **PM.7240** (langsam) | |
| **Glanzgrad bei 60 °C** | ~ 50 GU | |
| **Theoretische Ergiebigkeit** | 7-8 $m^2$ (50 µm) | |

Rezeptur des Produkts gemäß VOC-Richtlinien (Verordnung des Ministers für Wirtschaft und Arbeit vom 16. Januar 2007 über die Reduzierung von VOC sowie Verordnung des Umweltministers vom 20. Dezember 2005 über Emissionsstandards für Anlagen) Die von unserem Unternehmen gelieferten Produkte durchlaufen zahlreiche werkseitige Tests, wodurch sie höchsten Anforderungen gerecht werden können. Es ist jedoch zu beachten, dass individuelle Bedingungen bei Lagerung, Vorbereitung und Applikation das Beschichtungsergebnis beeinflussen können. Die Gewährleistung höchster Beschichtungsqualität ist nur bei Verwendung des Produkts in Kombination mit weiteren Erzeugnissen desselben Herstellers und unter Beachtung der Anwendungsempfehlungen des Herstellers gegeben. Der Hersteller übernimmt keine Garantie für die Einhaltung der Produktspezifikationen oder die Kompatibilität bei Verwendung mit Erzeugnissen anderer Hersteller. Voraussetzung für die Anerkennung von Garantieansprüchen und Reklamationen ist die korrekte Anwendung der vorgesehenen Technologie und Verarbeitungstechnik – gemäß technischem Datenblatt – sowie die Durchführung eines Probelackierens vor der endgültigen Applikation.

Multichem Sp. z o.o. I 62-030 Luboń, ul. Przemysłowa 2 I tel. +48 61 893 37 31, fax +48 61 893 37 32 I e-mail: info@multichem.pl www.multichem.pl

## GEEIGNETE UNTERGRÜNDE FÜR DIE APPLIKATION DES PRODUKTS

Stahl, Aluminium und GFK-Teile, die mit stabilen Altbeschichtungen geschützt sind oder mit Grundierungen von Simplex/PROFIX vorbehandelt wurden.

## OBERFLÄCHENVORBEREITUNG VOR DEM LACKIEREN

In jedem Fall muss die Oberfläche vor dem Lackieren frei von Verunreinigungen, Oxiden und Fetten sein. Zum Entfetten der Oberfläche kann der schnelle Reiniger **CP 015** oder der langsame Reiniger **CP 016** verwendet werden.

**Stahl, Schwarzstahl**
Die Grundierung haftet direkt auf unbeschichteten Stahloberflächen, die gründlich gereinigt und entfettet wurden. Für optimale Ergebnisse wird empfohlen, die Oberfläche mindestens auf Sa 2,5 zu strahlen oder manuell mit Schleifmitteln bis zur St 3-Qualität anzuschleifen.

**Alumnium**
Die Oberfläche gründlich reinigen und entfetten. Für eine bessere Haftung empfehlen wir, die Oberfläche mindestens mit einem Vlies (maroon oder rot 320) oder Schleifmitteln anzurauen.

**Verzinkter Stahl**
In jedem Fall wird empfohlen, die Oberfläche mit einem Schleifmittel leicht anzuschleifen („Sweepen“). Aufgrund unterschiedlicher Zinkqualitäten wird ein Haftungstest vorab empfohlen. Die verzinkte Oberfläche sollte vor dem Lackieren „abgelagert“ sein (seasoned).

**Polyesterlaminate (GFK)**
Gründliche Reinigung und Entfettung der Oberfläche. Zur Verbesserung der Haftung sollte die Oberfläche mindestens mit einem Vlies (maroon oder rot 320) oder Schleifmitteln angeraut werden.

**Glas, PCV/PVC**
Die Oberfläche gründlich reinigen und entfetten. Zur Verbesserung der Haftung wird empfohlen, die Oberfläche mindestens mit einem Vlies-Schleifpad (maroon oder rot, P320) oder anderen Schleifmitteln leicht anzuschleifen bzw. anzumattieren.

## PRODUKTVORBEREITUNG

Mischungsverhältnis mit Härter und Verdünnung

| KONVENTIONELLES SPRITZVERFAHREN<br>Konventionelle Lackierpistole / Airspray / Membranpumpe | | | |
|---|---|---|---|
| **NACH GEWICHT** | **A** | **B** | **C** |
| 5:1(mit **PM.6830**) | 100 g | 20 g | 12-30 g |
| 8:1(mit **PM.6230, PM.6240, PM.6250**) | 100 g | 12,5 g | 11-28 g |
| **NACH VOLUMEN** | **A** | **B** | **C** |
| 4:1 (mit **PM.6830**) | 100 Teile | 25 Teile | 10-25% |
| 6:1 (mit **PM.6230, PM.6240, PM.6250**) | 100 Teile | 16,67 Teile | 10-25% |

Rezeptur des Produkts gemäß VOC-Richtlinien (Verordnung des Ministers für Wirtschaft und Arbeit vom 16. Januar 2007 über die Reduzierung von VOC sowie Verordnung des Umweltministers vom 20. Dezember 2005 über Emissionsstandards für Anlagen) Die von unserem Unternehmen gelieferten Produkte durchlaufen zahlreiche werkseitige Tests, wodurch sie höchsten Anforderungen gerecht werden können. Es ist jedoch zu beachten, dass individuelle Bedingungen bei Lagerung, Vorbereitung und Applikation das Beschichtungsergebnis beeinflussen können. Die Gewährleistung höchster Beschichtungsqualität ist nur bei Verwendung des Produkts in Kombination mit weiteren Erzeugnissen desselben Herstellers und unter Beachtung der Anwendungsempfehlungen des Herstellers gegeben. Der Hersteller übernimmt keine Garantie für die Einhaltung der Produktspezifikationen oder die Kompatibilität bei Verwendung mit Erzeugnissen anderer Hersteller. Voraussetzung für die Anerkennung von Garantieansprüchen und Reklamationen ist die korrekte Anwendung der vorgesehenen Technologie und Verarbeitungstechnik – gemäß technischem Datenblatt – sowie die Durchführung eines Probelackierens vor der endgültigen Applikation.

Multichem Sp. z o.o. | 62-030 Luboń, ul. Przemysłowa 2 | tel. +48 61 893 37 31, fax +48 61 893 37 32 | e-mail: info@multichem.pl www.multichem.pl

| AIRMIX | | | |
|---|---|---|---|
| **NACH GEWICHT** | **A** | **B** | **C** |
| 5:1(mit **PM.6830**) | 100 g | 20 g | 6-18 g |
| 8:1(mit **PM.6230, PM.6240, PM.6250**) | 100 g | 12,5 g | 5,5-16,5 g |
| **NACH VOLUMEN** | **A** | **B** | **C** |
| 4:1 (mit **PM.6830**) | 100 Teile | 25 Teile | 5-15% |
| 6:1 (mit **PM.6230, PM.6240, PM.6250**) | 100 Teile | 16,67 Teile | 10-25% |

| AIRLESS | | | |
|---|---|---|---|
| **NACH GEWICHT** | **A** | **B** | **C** |
| 5:1(mit **PM.6830**) | 100 g | 20 g | 6-18 g |
| 8:1(mit **PM.6230, PM.6240, PM.6250**) | 100 g | 12,5 g | 5,5-16,5 g |
| **NACH VOLUMEN** | **A** | **B** | **C** |
| 4:1 (mit **PM.6830**) | 100 Teile | 25 Teile | 5-15% |
| 6:1 (mit **PM.6230, PM.6240, PM.6250**) | 100 Teile | 16,67 Teile | 10-25% |



## APPLIKATION

Die Substrattemperatur sollte mindestens 3 °C über dem Taupunkt liegen.
Die Anwendung in gut belüfteten Räumen wird empfohlen.







| KONVENTIONELLES SPRITZVERFAHREN<br>Konventionelle Lackierpistole / Airspray / Membranpumpe | | | |
|---|---|---|---|
| **Düse** | **Luftdruck** | **Luftunterstützter Druck** | **Applikationsviskosität DIN 4 mm bei 20°C** |
| 1,3-2,0 | 2-4 BAR | nicht anwendbar | 20-28 sec. |
| **AIRMIX** | | | |
| **Düse** | **Luftdruck** | **Luftunterstützter Druck** | **Applikationsviskosität DIN 4 mm bei 20°C** |
| 0,009-0,013 | 2-4 BAR | 1-2,5 BAR | 22-35 sec. |
| **AIRLESS** | | | |
| **Düse** | **Luftdruck** | **Luftunterstützter Druck** | **Applikationsviskosität DIN 4 mm bei 20°C** |
| 0,011-0,015 | 2-4 BAR | nicht anwendbar | 40-60 sec. |

Rezeptur des Produkts gemäß VOC-Richtlinien (Verordnung des Ministers für Wirtschaft und Arbeit vom 16. Januar 2007 über die Reduzierung von VOC sowie Verordnung des Umweltministers vom 20. Dezember 2005 über Emissionsstandards für Anlagen) Die von unserem Unternehmen gelieferten Produkte durchlaufen zahlreiche werkseitige Tests, wodurch sie höchsten Anforderungen gerecht werden können. Es ist jedoch zu beachten, dass individuelle Bedingungen bei Lagerung, Vorbereitung und Applikation das Beschichtungsergebnis beeinflussen können. Die Gewährleistung höchster Beschichtungsqualität ist nur bei Verwendung des Produkts in Kombination mit weiteren Erzeugnissen desselben Herstellers und unter Beachtung der Anwendungsempfehlungen des Herstellers gegeben. Der Hersteller übernimmt keine Garantie für die Einhaltung der Produktspezifikationen oder die Kompatibilität bei Verwendung mit Erzeugnissen anderer Hersteller. Voraussetzung für die Anerkennung von Garantieansprüchen und Reklamationen ist die korrekte Anwendung der vorgesehenen Technologie und Verarbeitungstechnik – gemäß technischem Datenblatt – sowie die Durchführung eines Probelackierens vor der endgültigen Applikation.

Multichem Sp. z o.o. I 62-030 Luboń, ul. Przemysłowa 2 I tel. +48 61 893 37 31, fax +48 61 893 37 32 I e-mail: info@multichem.pl www.multichem.pl

|  |  |  |  |
|---|---|---|---|
| **Verarbeitungs-zeit** | **Applikation** | **ABLÜFTZEIT** | **Rollen-applikation** |
| 1,5-2 h | 1-2 Schichten jeweils 50-100 µm Trockenschichtdicke | 10–20 Minuten – abhängig von der Nassschichtdicke (WFT) | 0-10% Verdünnung |



## TROCKNUNGSZEIT

| | |
|---|---|
| **Staubtrocken** | 20 min bei 20°C |
| **Grifffest** | 60 min bei 20°C |
| **Klebebandfest** | 6 h bei 20°C |
| **Oberflächentrocken** | 4 h bei 20°C |
| **Durchgetrocknet** | 7 Tage |
| **Trocknung / Einbrennen** | 30 min bei 60°C |

**Lagerung**
Die Produkte sollten in fest verschlossenen Behältern in einem gut belüfteten und kühlen Raum gelagert werden.
Empfohlene Lagertemperatur: 5–30 °C.
Vor Sonneneinstrahlung schützen.
Haltbarkeit: 24 Monate ab Herstellungsdatum.

Rezeptur des Produkts gemäß VOC-Richtlinien (Verordnung des Ministers für Wirtschaft und Arbeit vom 16. Januar 2007 über die Reduzierung von VOC sowie Verordnung des Umweltministers vom 20. Dezember 2005 über Emissionsstandards für Anlagen) Die von unserem Unternehmen gelieferten Produkte durchlaufen zahlreiche werkseitige Tests, wodurch sie höchsten Anforderungen gerecht werden können. Es ist jedoch zu beachten, dass individuelle Bedingungen bei Lagerung, Vorbereitung und Applikation das Beschichtungsergebnis beeinflussen können. Die Gewährleistung höchster Beschichtungsqualität ist nur bei Verwendung des Produkts in Kombination mit weiteren Erzeugnissen desselben Herstellers und unter Beachtung der Anwendungsempfehlungen des Herstellers gegeben. Der Hersteller übernimmt keine Garantie für die Einhaltung der Produktspezifikationen oder die Kompatibilität bei Verwendung mit Erzeugnissen anderer Hersteller. Voraussetzung für die Anerkennung von Garantieansprüchen und Reklamationen ist die korrekte Anwendung der vorgesehenen Technologie und Verarbeitungstechnik – gemäß technischem Datenblatt – sowie die Durchführung eines Probelackierens vor der endgültigen Applikation.

Multichem Sp. z o.o. I 62-030 Luboń, ul. Przemysłowa 2 I tel. +48 61 893 37 31, fax +48 61 893 37 32 I e-mail: info@multichem.pl www.multichem.pl