simplex

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

Anticorrosive DTM Binder DTM in satin



landbouw- en bouwbouwmachines



bussen en vracht- -wagen-trekkers



bedrijfs-voertuigen en -machines



vorkhef-trucks en liften



machines en technische apparaten

PRODUCTBESCHRIJVING

Hoogwaardige anticorrosieve satijn polyurethaan-acrylaat DTM. Dit product wordt gekenmerkt door eenvoudige applicatie en uitstekende esthetische eigenschappen. Dankzij de goede thixotropie kan het met verschillende methoden worden aangebracht (airmix, airless, airspray), maar de beste visuele resultaten worden bereikt met een traditioneel verfspuitpistool (airspray). Het presteert uitzonderlijk goed wanneer een snel en efficiënt lakproces gewenst is.

De matte variant is **PM.4212.KH**.
In combinatie met primer **PM.1422.RE** biedt het corrosiebescherming van minimaal niveau C4-H (C3-VH) bij een systeemdikte van 120 micrometer (DFT). Een bijkomend voordeel van dit product is de directe hechting op ontvette glas- en PVC-oppervlakken.

TECHNISCHE GEGEVENS

Dichtheid bij 20°C	1,182-1,337 kg/l	
Viscositeit bij levering	11” DIN 8 mm	
Vast stofgehalte van component A	57-64 %	naar gewicht
	48-50 %	naar volume
Vastestofgehalte in het A+B-mengsel	56-62 %	naar gewicht
	49-50 %	naar volume
Vastestofgehalte in RFU (A+B+C)	47-52 %	naar gewicht
	42-44 %	naar volume
V.O.C van het product	468-501 g/l	
V.O.C in het mengsel (A+B)	287-338 g/l	
Beschikbare kleuren	RAL, NCS, PANTONE en de meeste effen kleuren uit de auto- -industrie	
Beschikbare verharders	**PM.6830** (standard), **PM.6230** (standard), **PM.6240** (slow), **PM.6250** (fast)	
Beschikbare verdunners	**PM.7230** (standard), **PM.7240** (slow)	
Glans 60°	~ 50 GU	
Theoretische efficiëntie	7-8 m^2 (50 µm)	

Productformulering in overeenstemming met VOS-richtsnoeren (Verordening van de minister van Economie en Arbeid van 16 januari 2007 inzake de beperking van VOS, Verordening van de minister van Milieu van 20 december 2005 inzake emissienormen van installaties). De door ons bedrijf geleverde producten ondergaan vele fabriekstests, zodat zij aan de hoogste eisen kunnen voldoen. Het is echter belangrijk rekening te houden met de individuele omstandigheden bij opslag, bereiding en toepassing, die het verfresultaat kunnen beïnvloeden. De garantie voor het behoud van de hoogste kwaliteit van de coating is het product alleen te gebruiken met producten van de fabrikant en in overeenstemming met de aanbevelingen van de fabrikant. De fabrikant garandeert niet de instandhouding van de parameters of de compatibiliteit van de producten met producten die niet van de fabrikant afkomstig zijn. Voorwaarde voor de aanvaarding van de garantie en eventuele aanspraken is de correcte toepassing van de technologie en techniek voor het gebruik van de producten - in overeenstemming met het technische informatieblad - en het uitvoeren van een proefspuiting voorafgaand aan de definitieve verfbeurt.

HET TYPE ONDERGROND WAAROP HET PRODUCT KAN WORDEN AANGEBRACHT

sstaal, aluminium, gegalvaniseerd, polyester laminaten en coatings met stabiele eigenschappen of voorbereid in **SIMPLEX/ PROFIX** primers geschikt voor overschilderen met 2K producten.

VOORBEREIDING VAN HET OPPERVLAK VOOR HET VERVEN

Aanbrengen op gereinigde, geschuurde en ontvette oppervlakken (bv. met **CP 015** quick remover of **CP 016** slow remover), of nat-in-nat, afhankelijk van de gebruikte primer.

Staal, zwart staal
Voor de beste resultaten wordt aanbevolen om het oppervlak voor te behandelen tot een graad van minimaal Sa2.5 of om het oppervlak handmatig te matteren met schuurmiddelen tot graad St3.

Aluminium
Grondig ontvetten en reinigen van het oppervlak. Om de hechting te verbeteren, is het aan te raden om het oppervlak ten minste te matteren met niet-geweven stof (kastanjebruin of rood 320) of schuurmiddelen. De primer mag niet later dan 4 uur na de behandeling van de aluminium oppervlakken worden aangebracht.

Galvano
In elk geval wordt aanbevolen om het oppervlak te ‚vegen' met een schuurmiddel. Gegalvaniseerde oppervlakken moeten vóór het schilderen goed worden voorbereid. Vanwege de wisselende kwaliteit van het gegalvaniseerde materiaal is het raadzaam om vooraf een hechtingstest uit te voeren.

Polyester laminaten
Grondig reinigen en ontvetten van het oppervlak. Om de hechting te verbeteren, is het aan te raden om het oppervlak op zijn minst op te ruwen met niet-geweven doek (kastanjebruin of rood 320) of schuurmiddelen.

Glas, PCV/PVC
Reinig en ontvet het oppervlak grondig. Om de hechting te verbeteren, wordt aanbevolen het oppervlak minimaal licht op te schuren/mat te maken met een non-woven schuurpad (maroon of rood, P320) of andere schuurmiddelen.

PRODUCTVOORBEREIDING

Mengverhouding met verharder en verdunners

CONVENTIONELE SPRAY (hogedrukpistool (RP) / luchtspuit / beker / pneumatische / membraanpomp)			
NAAR GEWICHT	**A**	**B**	**C**
5:1(van **PM.6830**)	100 g	20 g	12-30 g
8:1(van **PM.6230, PM.6240, PM.6250**)	100 g	12,5 g	11-28 g
NAAR VOLUME	**A**	**B**	**C**
4:1 (van **PM.6830**)	100 delen	25 delen	10-25%
6:1 (van **PM.6230, PM.6240, PM.6250**)	100 delen	16,67 delen	10-25%

Productformulering in overeenstemming met VOS-richtsnoeren (Verordening van de minister van Economie en Arbeid van 16 januari 2007 inzake de beperking van VOS, Verordening van de minister van Milieu van 20 december 2005 inzake emissienormen van installaties). De door ons bedrijf geleverde producten ondergaan vele fabriekstests, zodat zij aan de hoogste eisen kunnen voldoen. Het is echter belangrijk rekening te houden met de individuele omstandigheden bij opslag, bereiding en toepassing, die het verfresultaat kunnen beïnvloeden. De garantie voor het behoud van de hoogste kwaliteit van de coating is het product alleen te gebruiken met producten van de fabrikant en in overeenstemming met de aanbevelingen van de fabrikant. De fabrikant garandeert niet de instandhouding van de parameters of de compatibiliteit van de producten met producten die niet van de fabrikant afkomstig zijn. Voorwaarde voor de aanvaarding van de garantie en eventuele aanspraken is de correcte toepassing van de technologie en techniek voor het gebruik van de producten - in overeenstemming met het technische informatieblad - en het uitvoeren van een proefspuiting voorafgaand aan de definitieve verfbeurt.

AIRMIX SPUITEN (in luchtscherm)			
NAAR GEWICHT	**A**	**B**	**C**
5:1(van **PM.6830**)	100 g	20 g	6-18 g
8:1(van **PM.6230, PM.6240, PM.6250**)	100 g	12,5 g	5,5-16,5 g
NAAR VOLUME	**A**	**B**	**C**
4:1 (van **PM.6830**)	100 delen	25 delen	5-15%
6:1 (van **PM.6230, PM.6240, PM.6250**)	100 delen	16,67 delen	10-25%

AIRLESS SPUITEN (hoge druk, geen scherm)			
NAAR GEWICHT	**A**	**B**	**C**
5:1(van **PM.6830**)	100 g	20 g	6-18 g
8:1(van **PM.6230, PM.6240, PM.6250**)	100 g	12,5 g	5,5-16,5 g
NAAR VOLUME	**A**	**B**	**C**
4:1 (van **PM.6830**)	100 delen	25 delen	5-15%
6:1 (van **PM.6230, PM.6240, PM.6250**)	100 delen	16,67 delen	10-25%



AANBRENGEN

De temperatuur van de ondergrond moet minstens 3°C hoger zijn dan het dauwpunt. Toepassing in ruimtes met voldoende ventilatie wordt aanbevolen.







CONVENTIONELE SPRAY (hogedrukpistool (RP) / luchtspuit / beker / pneumatische / membraanpomp)			
Sproeier	**Druk**	**Druk van het luchtscherm**	**Toepassings-visco-siteit DIN 4 mm bij 20°C**
1,5-2,0	2-4 BAR	niet van toepassing	20-28 sec.
AIRMIX SPUITEN (in luchtscherm)			
Sproeier	**Druk**	**Druk van het uchtscherm**	**Toepassings-visco-siteit DIN 4 mm bij 20°C**
0,009-0,013	2-4 BAR	1-2,5 BAR	22-35 sec.
AIRLESS SPUITEN (hoge druk, geen scherm)			
Sproeier	**Druk**	**Druk van het uchtscherm**	**Toepassings-visco-siteit DIN 4 mm bij 20°**
0,011-0,015	2-4 BAR	not applicable	40-60 sec.

Productformulering in overeenstemming met VOS-richtsnoeren (Verordening van de minister van Economie en Arbeid van 16 januari 2007 inzake de beperking van VOS, Verordening van de minister van Milieu van 20 december 2005 inzake emissienormen van installaties). De door ons bedrijf geleverde producten ondergaan vele fabriekstests, zodat zij aan de hoogste eisen kunnen voldoen. Het is echter belangrijk rekening te houden met de individuele omstandigheden bij opslag, bereiding en toepassing, die het verfresultaat kunnen beïnvloeden. De garantie voor het behoud van de hoogste kwaliteit van de coating is het product alleen te gebruiken met producten van de fabrikant en in overeenstemming met de aanbevelingen van de fabrikant. De fabrikant garandeert niet de instandhouding van de parameters of de compatibiliteit van de producten met producten die niet van de fabrikant afkomstig zijn. Voorwaarde voor de aanvaarding van de garantie en eventuele aanspraken is de correcte toepassing van de technologie en techniek voor het gebruik van de producten - in overeenstemming met het technische informatieblad - en het uitvoeren van een proefspuiting voorafgaand aan de definitieve verfbeurt.



Levens-duur mengsel

1,5-2 h



Aanbrengen

1-2 lagen
50-100 µm elk



FLASH OFF

10-20 min afhankelijk van de laagdikte (WFT)



Aanbrengen met een roller

0-10% verdunner



DROOGTIJD

Stofdroog	20 min bij 20°C
Om te dragen	60 min bij 20°C
Om te bekleven	6 uur bij 20°C
Droog om aan te raken	4 uur bij 20°C
Door en door droog	7 dagen
Opwarming	30 min bij 60°C

De producten moeten worden bewaard in goed gesloten verpakkingen in een geventileerde en koele ruimte. Aanbevolen opslagtemperatuur: 5-30°C. Beschermen tegen zonlicht. Houdbaarheid: 24 maanden vanaf de productiedatum.

Productformulering in overeenstemming met VOS-richtsnoeren (Verordening van de minister van Economie en Arbeid van 16 januari 2007 inzake de beperking van VOS, Verordening van de minister van Milieu van 20 december 2005 inzake emissienormen van installaties). De door ons bedrijf geleverde producten ondergaan vele fabriekstests, zodat zij aan de hoogste eisen kunnen voldoen. Het is echter belangrijk rekening te houden met de individuele omstandigheden bij opslag, bereiding en toepassing, die het verfresultaat kunnen beïnvloeden. De garantie voor het behoud van de hoogste kwaliteit van de coating is het product alleen te gebruiken met producten van de fabrikant en in overeenstemming met de aanbevelingen van de fabrikant. De fabrikant garandeert niet de instandhouding van de parameters of de compatibiliteit van de producten met producten die niet van de fabrikant afkomstig zijn. Voorwaarde voor de aanvaarding van de garantie en eventuele aanspraken is de correcte toepassing van de technologie en techniek voor het gebruik van de producten - in overeenstemming met het technische informatieblad - en het uitvoeren van een proefspuiting voorafgaand aan de definitieve verfbeurt.