simplex

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

Antykorozyjna gruntoemalia DTM w satynie



maszyny rolnicze i budowlane



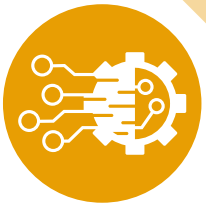
autobusy i ciągniki siodłowe



pojazdy i maszyny użytkowe



wózki widłowe i podnośniki



maszyny i urządzenia techniczne

OPIS PRODUKTU

Wysokiej jakości gruntoemalia poliuretanowo-akrylowa w satynie. Jest to produkt charakteryzujący się prostotą aplikacji oraz doskonałymi walorami estetycznymi. Ze względu na dobrą tiksotropię można nakładać różnymi metodami (airmix, airless, airspray), ale najlepsze efekty wizualne osiąga się przy aplikacji tradycyjnym pistoletem lakierniczym (airspray). Doskonale sprawdzi się wszędzie tam, gdzie zależy nam na szybkim i efektywnym procesie lakierowania.

Jego odpowiednikiem w macie jest **PM.4212.KH** a w półpołysku **PM.4218.RX**

W połączeniu z gruntem **PM.1422.RE** posiada zabezpieczenie antykorozyjne na poziomie co najmniej C4-H (C3-VH) już przy 120 mikrometrach grubości systemu (DFT). Dodatkowym atutem tego produktu jest jego bezpośrednia przyczepność do odtłuszczonego szkła oraz powierzchni Z PCV I PVC.

DANE TECHNICZNE

Gęstość w 20°C	1,182-1,337 kg/l	
Lepkość dostawcza	11” DIN 8 mm	
Zawartość części stałych w składniku A	57-64 %	wagowo
	48-50 %	objętościowo
Zawartość części stałych w mieszaninie A+B	56-62 %	wagowo
	49-50 %	objętościowo
Zawartość części stałych w RFU (A+B+C)	47-52 %	wagowo
	42-44 %	objętościowo
V.O.C produktu	468-501 g/l	
V.O.C w mieszaninie (A+B)	287-338 g/l	
Dostępne kolory	RAL, NCS, PANTONE oraz większość kolorów Solid występujących w przemyśle samochodowym	
Dostępne utwardzacze	**PM.6830** (standard), **PM.6230** (standard), **PM.6240** (wolny), **PM.6250** (szybki)	
Dostępne rozcieńczalniki	**PM.7230** (standard), **PM.7240** (wolny)	
Połysk 60°	~ 50 GU	
Wydajność teoretyczna	7-8 m^2 (50 µm)	

Receptura wyrobu zgodna z wytycznymi VOC (Rozporządzenie Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 16 stycznia 2007 r. w sprawie ograniczenia LZO, Rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 20 grudnia 2005 r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji). Dostarczane przez naszą firmę produkty przechodzą wiele testów fabrycznych, dzięki czemu mogą sprostać najwyższym wymaganiom. Należy jednak pamiętać o indywidualnych warunkach składowania, przygotowania oraz aplikacji, które mogą mieć wpływ na efekt lakierowania. Gwarancją zachowania najwyższej jakości powłoki jest stosowanie produktu jedynie z produktami pochodzącymi od Producenta oraz zgodnie z zaleceniami Producenta. Producent nie gwarantuje zachowania parametrów oraz kompatybilności Produktów z produktami niepochodzącymi od Producenta. Warunkiem uznania gwarancji oraz wszelkich roszczeń jest prawidłowe zastosowanie technologii i techniki korzystania z Produktów - zgodnie z kartą techniczną oraz wykonanie natrysku próbnego przed malowaniem docelowym.

RODZAJ PODŁOŻA NA JAKIE MOŻNA NAKŁADAĆ PRODUKT

stalowe, aluminiowe, ocynkowane, laminaty poliestrowe oraz powłoki o stabilnej charakterystyce lub przygotowane w podkładach/ gruntach **SIMPLEX/ PROFIX** odpowiednich do przelakierowania produktami 2K.

PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI PRZED LAKIEROWANIEM

Aplikujemy na powierzchnie oczyszczone, oszlifowane, odtłuszczone (np. zmywaczem szybkim **CP 015** lub wolnym **CP 016**), lub w metodzie mokro w mokro w zależności od zastosowanego gruntu.

Stal, stal czarna
Dla uzyskania najlepszych efektów zaleca się wcześniejsze przygotowanie powierzchni do stopnia co najmniej Sa2,5 lub ręczne matowanie powierzchni przy użyciu materiałów ściernych do stopnia St3.

Aluminium
Dokładne odtłuszczenie i oczyszczenie powierzchni. Dla zwiększenia adhezji poleca się co najmniej zmatować powierzchnię włókniną (bordową lub czerwoną 320) lub materiałami ściernymi. Gruntoemalię należy nakładać nie później niż 4 godziny od obróbki powierzchni aluminiowych.

Ocynk
W każdym wypadku zaleca się „omiatanie" powierzchni ścierniwem. Przed lakierowaniem powierzchnie ocynkowane powinny zostać odpowiednio wysezonowane. Ze względu na różną jakość ocynku zaleca się uprzednie wykonanie testu przyczepności.

Laminaty poliestrowe
Dokładne oczyszczenie i odtłuszczenie powierzchni. Dla zwiększenia adhezji poleca się co najmniej zmatować powierzchnię włókniną (bordową lub czerwoną 320) lub materiałami ściernymi.

Szkło, PCV/PVC
Dokładne oczyszczenie i odtłuszczenie powierzchni. Dla zwiększenia adhezji poleca się co najmniej zmatować powierzchnię włókniną (bordową lub czerwoną 320) lub materiałami ściernymi.

PRZYGOTOWANIE PRODUKTU

Proporcje mieszania z utwardzaczem i rozcieńczalnikami

NATRYSK KONWENCJONALNY (pistolet wysokociśnieniowy (RP) / airspray / kubkowy / pneumatyczny / pompa membranowa)			
WAGOWO	**A**	**B**	**C**
5:1(z **PM.6830**)	100 g	20 g	12-30 g
8:1(z **PM.6230, PM.6240, PM.6250**)	100 g	12,5 g	11-28 g
OBJĘTOŚCIOWO	**A**	**B**	**C**
4:1 (z **PM.6830**)	100 części	25 części	10-25%
6:1 (z **PM.6230, PM.6240, PM.6250**)	100 części	16,67 części	10-25%

Receptura wyrobu zgodna z wytycznymi VOC (Rozporządzenie Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 16 stycznia 2007 r. w sprawie ograniczenia LZO, Rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 20 grudnia 2005 r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji). Dostarczane przez naszą firmę produkty przechodzą wiele testów fabrycznych, dzięki czemu mogą sprostać najwyższym wymaganiom. Należy jednak pamiętać o indywidualnych warunkach składowania, przygotowania oraz aplikacji, które mogą mieć wpływ na efekt lakierowania. Gwarancją zachowania najwyższej jakości powłoki jest stosowanie produktu jedynie z produktami pochodzącymi od Producenta oraz zgodnie z zaleceniami Producenta. Producent nie gwarantuje zachowania parametrów oraz kompatybilności Produktów z produktami niepochodzącymi od Producenta. Warunkiem uznania gwarancji oraz wszelkich roszczeń jest prawidłowe zastosowanie technologii i techniki korzystania z Produktów - zgodnie z kartą techniczną oraz wykonanie natrysku próbnego przed malowaniem docelowym.

simplex

NATRYSK AIRMIX (w osłonie powietrza)			
WAGOWO	**A**	**B**	**C**
5:1(z **PM.6830**)	100 g	20 g	6-18 g
8:1(z **PM.6230, PM.6240, PM.6250**)	100 g	12,5 g	5,5-16,5 g
OBJĘTOŚCIOWO	**A**	**B**	**C**
4:1 (z **PM.6830**)	100 części	25 części	5-15%
6:1 (z **PM.6230, PM.6240, PM.6250**)	100 części	16,67 części	10-25%

NATRYSK AIRLESS (wysokociśnieniowy, bez osłony)			
WAGOWO	**A**	**B**	**C**
5:1(z **PM.6830**)	100 g	20 g	6-18 g
8:1(z **PM.6230, PM.6240, PM.6250**)	100 g	12,5 g	5,5-16,5 g
OBJĘTOŚCIOWO	**A**	**B**	**C**
4:1 (z **PM.6830**)	100 części	25 części	5-15%
6:1 (z **PM.6230, PM.6240, PM.6250**)	100 części	16,67 części	10-25%



APLIKACJA

Temperatura podłoża powinna być wyższa, co najmniej o 3°C niż punkt rosy.
Zaleca się aplikację w pomieszczeniach o odpowiedniej wentylacji.



NATRYSK KONWENCJONALNY (pistolet wysokociśnieniowy (RP) / airspray / kubkowy / pneumatyczny / pompa membranowa)			
Dysza	**Ciśnienie**	**Ciśnienie osłony powietrza**	**Lepkość aplikacyjna DIN 4 mm przy 20°C**
1,3-2,0	2-4 BARÓW	nie dotyczy	20-28 sek.



NATRYSK AIRMIX (w osłonie powietrza)			
Dysza	**Ciśnienie**	**Ciśnienie osłony powietrza**	**Lepkość aplikacyjna DIN 4 mm przy 20°C**
0,009-0,013	2-4 BARÓW	1-2,5 BARÓW	22-35 sek.



NATRYSK AIRLESS (wysokociśnieniowy, bez osłony)			
Dysza	**Ciśnienie**	**Ciśnienie osłony powietrza**	**Lepkość aplikacyjna DIN 4 mm przy 20°C**
0,011-0,015	2-4 BARÓW	nie dotyczy	40-60 sek.

Receptura wyrobu zgodna z wytycznymi VOC (Rozporządzenie Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 16 stycznia 2007 r. w sprawie ograniczenia LZO, Rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 20 grudnia 2005 r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji). Dostarczane przez naszą firmę produkty przechodzą wiele testów fabrycznych, dzięki czemu mogą sprostać najwyższym wymaganiom. Należy jednak pamiętać o indywidualnych warunkach składowania, przygotowania oraz aplikacji, które mogą mieć wpływ na efekt lakierowania. Gwarancją zachowania najwyższej jakości powłoki jest stosowanie produktu jedynie z produktami pochodzącymi od Producenta oraz zgodnie z zaleceniami Producenta. Producent nie gwarantuje zachowania parametrów oraz kompatybilności Produktów z produktami niepochodzącymi od Producenta. Warunkiem uznania gwarancji oraz wszelkich roszczeń jest prawidłowe zastosowanie technologii i techniki korzystania z Produktów - zgodnie z kartą techniczną oraz wykonanie natrysku próbnego przed malowaniem docelowym.

simplex

Żywotność mieszanki	Aplikacja	FLASH OFF	Aplikacja wałkiem
1,5-2 h	1-2 warstwy 50-100 µm każda	10-20 min w zależności od grubości warstw (WFT)	0-10% rozcieńczalnika

CZAS SCHNIĘCIA

Pyłosuchy	20 min w 20°C
Do przenoszenia	60 min w 20°C
Do oklejania	6 h w 20°C
Suchy w dotyku	4 h w 20°C
Suchy na wskroś	7 dni
Wygrzewanie	30 min w 60°C

Produkty powinny być przechowywane w szczelnie zamkniętych opakowaniach w wentylowanym i chłodnym pomieszczeniu. Zalecana temperatura składowania: 5-30°C. Chronić przed nasłonecznieniem. Termin przydatności: 24 miesiące od daty produkcji.

Receptura wyrobu zgodna z wytycznymi VOC (Rozporządzenie Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 16 stycznia 2007 r. w sprawie ograniczenia LZO, Rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 20 grudnia 2005 r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji). Dostarczane przez naszą firmę produkty przechodzą wiele testów fabrycznych, dzięki czemu mogą sprostać najwyższym wymaganiom. Należy jednak pamiętać o indywidualnych warunkach składowania, przygotowania oraz aplikacji, które mogą mieć wpływ na efekt lakierowania. Gwarancją zachowania najwyższej jakości powłoki jest stosowanie produktu jedynie z produktami pochodzącymi od Producenta oraz zgodnie z zaleceniami Producenta. Producent nie gwarantuje zachowania parametrów oraz kompatybilności Produktów z produktami niepochodzącymi od Producenta. Warunkiem uznania gwarancji oraz wszelkich roszczeń jest prawidłowe zastosowanie technologii i techniki korzystania z Produktów - zgodnie z kartą techniczną oraz wykonanie natrysku próbnego przed malowaniem docelowym.