

visto

com.pl

ZP09 PURTON 2K HS MATT

Opis:

Dwukomponentowy, poliuretanowy lakier nawierzchniowy. Produkt spełniający wymagania Dyrektywy (VOC). Grubopowłokowy, opracowany dla uzyskania optymalnego efektu przy malowaniu samochodów osobowych, pojazdów użytkowych. Charakteryzuje się doskonałą rozlewnością oraz poślizgiem powierzchniowym. Jego zaletą jest wysoka odporność na warunki atmosferyczne i zadrapania. Bardzo łatwy w aplikacji. Matowy, połysk w granicach 10.

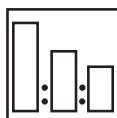
Rozlewność



Aplikacja



Połysk



100 ZP09 PURTON 2K HS MATT

50 HA001/HA002 HARDENER

Na potrzeby aplikacyjne można stosować do:

25 TA005/006/007 REDUCER

Podstawowe surowce:

ZP09 PURTON 2K HS MATT	- żywice polyolowe
HA001 HARDENER FAST	- żywice poliizocjanianowe alifatyczne
HA002 HARDENER STANDARD	- żywice poliizocjanianowe alifatyczne
TA005	- reduktor FAST
TA006	- reduktor STANDARD
TA007	- reduktor SLOW



Dodatki specjalne:

ACC01 ACCELERATOR - przyspieszacz schnięcia

Odpowiednie podłoża:

- Produkty przygotowawcze marki VISTO
- Oryginalne wykończenia



Przygotowanie powierzchni:

Szlifowanie na mokro papierem P600-P800
Szlifowanie na sucho papierem P360-P400
Po szlifowaniu, do oczyszczenia powierzchni należy zastosować -
ASSR Antystatic Silicon Remover - antystatyczny zmywacz silikonowy



Dysza pistoletu natryskowego i ciśnienie robocze:

1,3-1,6 mm dysza
2-4 bar na wejściu
do pistoletu



Aplikacja i cieniowanie:

2 pełne warstwy
Nałożyć pełną warstwę, po upływie podanego czasu odparowania
drugą pełną warstwę



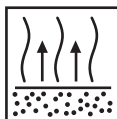
Lepkość natryskowa:

20-30s Kubek Forda nr 4 w temp. 20° C

visto

com.pl

ZP09 PURTON 2K HS MATT

**Czas odparowania:**

10 min

**Trwałość po zmieszaniu:**3 godz. w temp. 20⁰ C1,5 godz w temp. 20⁰ C (FAST)**Czas schnięcia:**8 godz. 20⁰ C30 min. 60⁰ C**Suszenie promiennikiem podczerwieni:**

8-10 min

50-70 cm odległość

fale krótkie

**Zalecamy stosowanie właściwych środków osobistych.**

Rekomendujemy maski zasilane powietrzem z kompresora

Dysze pistoletów natryskowych i ciśnienia:

	Wielkość dyszy	Ciśnienie robocze
HVLP zasilanie grawitacyjne	1,3- 1,6 mm	0,7 bar (na głowicy)
LVLP/HR zasilanie grawitacyjne	1,3 - 1,6 mm	2-4 bar (na wlocie)
Pompa membranowa lub zbiornik ciśnieniowy	1,0 - 1,1 mm	2,5 bar na wejściu do pistoletu
Natrysk hydrodynamiczny Airmix lub Airless		

Grubość powłoki:

Według rekomendowanej aplikacji - 45-60 μm (sucho)

Dane techniczne:

Części stałe,(około) % obj.:	≈43%
Zawartość L.Z.O.:	≈540 g/l

Suszenie:

	20 ⁰ C	60 ⁰ C
Czas odparowywania przed suszeniem		15 min
Pyłosuchość	60 min	10 min
Możliwość manipulacji	8 godz.	30 min

Uwaga:

Po suszeniu w temperaturze 60⁰ C i promiennikiem IR należy wystudzić obiekt do temperatury otoczenia przed przystąpieniem do dalszych czynności technologicznych. Czasy suszenia podane dla rekomendowanej aplikacji i zalecanej temperatury obiektu. Temperatura obiektu podczas suszenia nie może przekroczyć 100⁰ C.

ZP09 PURTON 2K HS MATT

Polerowanie:

Nie polerujemy

Wydajność:

Teoretycznie - 10 m² z jednego litra mieszanki gotowej do natrysku przy grubości 50 µm.

Praktyczne zużycie materiału zależy od wielu czynników, między innymi: kształt obiektu, chropowatość podłoża, metody nakładania, warunki pracy, itp.

Czyszczenie sprzętu:

Rozcieńczalniki do mycia pistoletów, rozcieńczalnik nitrocelulozowy.
Rekomendujemy rozcieńczalnik do myjek i mycia sprzętu lakierniczego RC001 CLEANSOL

Lotne Związki Organiczne (VOC):

Lakier spełnia wymagania Dyrektywy UE 2004/42/CE z 21 kwietnia 2004 roku, wg której limit wynosi 540 g/l VOC z mieszanki gotowej do użycia.
Zawartość VOC dla tego produktu gotowego do użycia wynosi maksymalnie 540g/l.

Przechowywanie:

Przechowuj produkt szczelnie zamknięty.
Unikaj dużych różnic temperatur.
Temperatura przechowywania 15-20^o C.
Okres magazynowania 12 miesięcy.

Przepisy BHP:

Wyłącznie do profesjonalnego użytku.
Sprawdź etykietę produktu.
Użytkownik tego produktu jest zobowiązany do przestrzegania ustawowo obowiązujących w danym kraju przepisów BHP i postępowania z odpadami.

Informacje i sugestie zawarte w tej instrukcji wynikają z naszego doświadczenia i przeprowadzonych badań. Zapewniamy, że nasze produkty posiadają najwyższą jakość. Nie bierzemy odpowiedzialności za wpływ na rezultat końcowy czynników będących poza naszą kontrolą. Klient ponosi odpowiedzialność za właściwy dobór produktów do określonej sytuacji i warunków jakimi dysponuje.

Zapoznaj się z Kartą Charakterystyki ZP09