

Anvendelsesteknisk information.

Permasolid® HS Diamond Clear Coat 8450



Særlig ridsefast 2K HS klarlak

Permasolid HS Diamant Klarlak 8450 er en førsteklasses High Solid 2K klarlak. Anvendes til reparationslakering af køretøjer, der er lakeret med ridsefast OEM klarlak.

- Høj mekanisk og kemisk bestandighed.
- Enkel forarbejdning.
- Holdbar glans.

Kun til erhvervsmæssigt brug!

Spies Hecker tættere på dig.



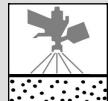
An Axalta Coating Systems Brand

Permasolid® HS Diamond Clear Coat 8450

Forarbejdning STANDARD VHS

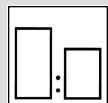


Det tilrådes på det kraftigste at bære personligt beskyttende udstyr under arbejdets udførelse for at undgå hud- og øjenirritation.



Permahyd Hi-TEC Base Coat 480 / Permahyd Bae Coat 280/285/286: Undergrunden skal tørres / afluftes inden forarbejdning i henhold til ATI.

Eksisterende lakeringer: Undergrunden skal være slebet og affedtet inden forarbejdning.



Klarlak		Hærder	
Volumen	Vægt	Volumen	Vægt
3	100	1	37
8450		3225 3240 EXTRA SLOW *	

* OEM Approval System



Pot-life ved 20°C: 1 t. 20 min. - 1 t. 40 min.



	sprøjtedyse	Sprøjetryk	
Kompatibel	1.3 - 1.4	1.8 - 2.2 bart	Indgangstryk
HVLP	1.3 - 1.4	0.7 bart	forstøvertryk

Se producentens anbefalinger



0.5 + 1
1 arbejdsgang
1. sprøjtegang: tynd og lukket
2. sprøjtegang: normal

med mellemfluftning: 0 min. - 2 min.
Slutafluftning: 5 min. - 10 min.



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



Retningslinjer for IR tørreudstyr (kort-/mellembølge).
Halv styrke: 5 min.
Fuld styrke: 10 - 15 min.

VOC tilpasset

2004/42/IIB(d)(420) 420: EU grænseværdien for dette produkt (Kategori: IIBCategory>) i sprøjteklaer blanding er maks. 420 g/l flygtige organiske indholdsstoffer. VOC-indholdet for dette produkt i sprøjteklaer blanding er maks. 420 g/l.

Permasolid® HS Diamond Clear Coat 8450

Produkter

Permasolid® HS Diamond Clear Coat 8450

Permasolid® VHS Hardener 3225

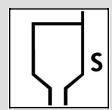
Permasolid® VHS Hardener 3240 extra slow

Produktmix

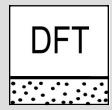


Blandeforhold med specielle produkter fremgår af tabellen i Phoenix og af den relevante ATI.
Valg af hærder og Fortynder er afhængig af forarbejdningstemperaturen og reparationsstørrelse.

3225	Standardhærder til dellakering og lakering af flere dele. Fremragende gennemhærdning ved temperaturer fra 20-25°C.
3240	Ekstra lang hærder egnet til vandrette overflader og lakering af flere dele samt hellakeringer. Sørger for meget fin sprøjteågeoptagelse og forarbejdningsegenskaber. Hovedsageligt ved temperaturer fra 25-40°C.



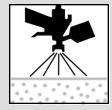
ISO 4: 41 - 49 s ved 20°C
DIN 4: 17 - 19 s ved 20°C



45 - 55 µm

Teoretisk rækkeevne

485 - 490 m²/l ved 1 µ tørfilmlagt tykkelse
På grund af forskellige hærder egenskaber og forskellige blandeforhold i sprøjteklares blandinger i nogle ATI'er kan beregningen af den teoretiske rækkeevne variere.
Bemærk: Det praktiske materialeforbrug afhænger af flere faktorer, f.eks. objektets geometri, overfladedannelse, anvendelsesmetode, sprøjtepistol indstilling, indgangstryk, etc.



Permasolid® HS Diamond Clear Coat 8450 kan overlakeres indenfor 24 timer, uden mellemstibning



Efter brug rengøres pistolerne med et egnet opløsningsmiddelholdigt rengøringsmiddel.

Henvisninger

- Materialet skal have rumtemperatur (18-25°C) før anvendelse.
- Husk at beregne ekstra tid til opvarmning til objekttemperatur.
- Overskydende brugsfærdigt materiale må ikke hældes i originalemballagen igen.
- Dåser med hærder skal lukkes helt tæt straks efter brug, da produktet reagerer på luftfugtighed og vand og dermed mister sine hærderegenskaber.
- Permasolid HS Diamond Clearcoat 8450 må ikke anvendes sammen med Permasolid Elastic Additive 9050 eller Permasolid Matting Component MA 110, fordi lakkens egenskaber (ridsefasthed) kan påvirkes i negativ retning.
- I lande uden VOC lovgivning kan der også bruges Permacron Base Coat 293/295/297.

Permasolid® HS Diamond Clear Coat 8450

UDTONING / POLERING

På ridsefaste originalefabrikslakeringer (fx Mercedes Benz/PSA)."

Bemærk:

Små flader, som er direkte synlige, skal ikke udtones.(fx. horisontale flader som hjelme, tage osv.)

Forbehandling:

Hele udtoningsområdet slibes omhyggeligt med excenter slibemaskine fx 3M Trizact P 3000 finslibepapir 50076.

150 mm (til mindre flader er 75 mm bedst).

Små indesluttede støvparktikler kan forarbejdes med Trizact slibepapir inden den egentlige arbejdssproces sættes i gang.

Lakering:

Permasolid HS Diamant Klarlak 8450 indstilles ifølge Anvendelsesteknisk information.

a) Reparationsstedet lakeres med sprøjteklaer klarlak

b) Udtøn med Permacron Speed Blender 1036 på den tilgrænsende gammellakering indenfor den slobne flade."

Tørring:

Ovnørring 30 - 35 minutter ved 60 - 65°C objekttemperatur.

"Efterfølgende IR-tørring (kortbølge) i mindst

12 minutter ved 100% ydelse."

Efter afkøling 1 - 3 timer:

"Hele fladen slibes roterende med fx 3M Trizact P3000 artikel 50076, vær især opmærksom på overgangszone (se også ""Lakering"" b) "

"Udtoningszonerne poleres med hånden med fin polerepasta

Perfect-it™ III Extra Fin Slibepasta 80349), 3M Fast cut plus Slibepasta 50417 eller Farecla G3 ultra.

En tilstrækkelig slibning skal absolut kunne garanteres. "

Polering:

"a) Polering med en poleremaskine (middel hastighed) og en lille mængde poleremiddel på den anbefalede polerepude (se anbefalet poleremiddel). Fx 3M 50417 med polerepude 50487 (grøn). For at opnå de bedste resultater må der ikke bruges forskellige poleresystemer / fabrikater.

Vær opmærksom på maskinens omdrejningsretning og undgå at polere mod lakeringskanten. "

b) Såfremt et slør skal fjernes fra overfladen, skal der efterpoleres (middel til høj hastighed) med et finere poleremiddel, fx 3M Perfect-it III Extra Fine Plus slibepasta 80349 med dertil hørende orange polerepude.

c) Voks og olie fjernes ved hjælp af hhv. 3M Finish Kontrolspray 55535 og Silikonefjerner 7010 for at se, om en eventuel efterbehandling er påkrævet.*

d) for at fjerne hologrammer og beskytte overfladen finpoleres igen med excenter poleremaskine og fint poleremiddel som fx 3M 50383 Anti-Hologram Politur eller Farecla G3. Brug en passende blød polerepude.

Hvis der ikke opnås en tilfredsstillende finish i første omgang bør hele poleringsprocessen gentages.

*Det er også muligt at anvende poleremidler eller produkter af andre fabrikater. Vær særligt opmærksom på fabrikantens anbefalinger.

Se sikkerhedsdatabladet igennem før forarbejdning. Oplysningerne i sikkerhedsdatabladet og produktetiketternes faremærkninger skal, ligesom sikkerhedsregler, altid iagttages.

Alle andre produkter angivet i reparationslakeringssystemet er fra vores Spies Hecker produktsortiment. Systemegenskaberne garanteres ikke, når det tilhørende produkt bruges i kombination med andre produkter eller additiver, som ikke hører til vores Spies Hecker produktsortiment, (medmindre andet er udtrykkeligt angivet).

Kun til erhvervsmæssigt brug. Ovenstående oplysninger er omhyggeligt udarbejdet. Er i overensstemmelse med den teknik, der findes i dag. Oplysningerne er uforbindende. Vi påtager os intet ansvar for deres rigtighed, nøjagtighed og fuldstændighed. Kontrol af oplysningerne med hensyn til aktualitet og egnethed til den af brugeren ønskede anvendelse påhviler brugeren selv. Ejendomsretten til patenter, mærkevarenavne og ophavsret er beskyttet. Alle rettigheder forbeholdes. Oplysninger i sikkerhedsdatablade samt advarsler på pakningen skal overholdes. Vi forbeholder os ret til at ændre og supplere indholdet af oplysninger uden forudgående varsel og uden forpligtelse til aktualisering. Disse bestemmelser gælder fremdeles ubegrænset for ændringer og tilføjelser.