AXS504

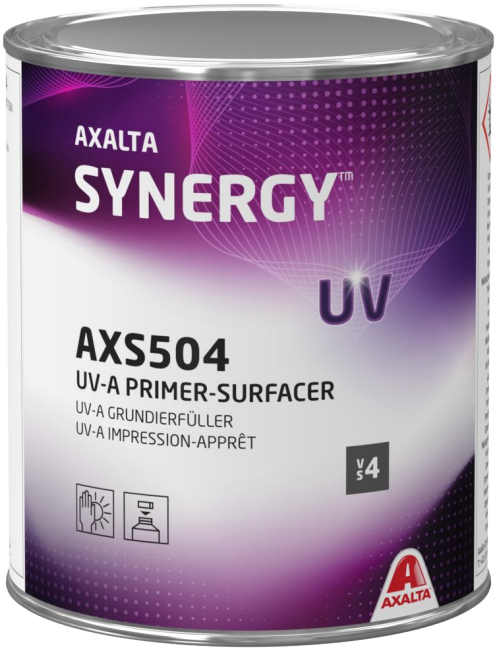
AXALTA SYNERGY UV-A PRIMER-SURFACER

BESKRIVELSE

THE PRODUCTIVITY ENGINE OF YOUR SYSTEM
Unlock efficiency with the AXS504 UV-A Primer-Surfacer, the essential component that bridges the gap between surface repair and refinishing. Engineered to enhance productivity, this innovative product significantly reduces drying time and booth dependency, allowing bodyshops to move small repairs swiftly through the preparation phase. In many minor repairs, the primer step can become a bottleneck, delaying workflow. The AXS504 UV-A Primer-Surfacer effectively removes this obstacle by delivering a fast, easy, and controlled solution, eliminating the need for lengthy baking processes on small repair areas.

EGENSKABER

- One-minute drying time
- 1K Technology reduces complexity and waste
- Strong Adhesion for superior results
- Enhanced corrosion resistance for a longer-lasting finish
- Designed for quick, effective repairs
- Also available as aerosol



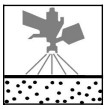
ANVENDELSESTEKNISK INFORMATION

AXS504
AXALTA SYNERGY UV-A PRIMER-SURFACER

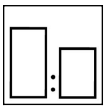
Product preparation - application



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




Bart metal, slebet og renset.
Slebne og rensede, galvanisk forzinkede stålplader eller blødaluminium.
Omhyggeligt slebet og renset gammel- hhv. fabrikslakering.
Slebne og rensede originale fabriksgrundinger (E-coat).
Undergrunde, som er forarbejdet med 2K polyesterprodukter og derefter slebet let og rengjorte.
Underlag bør ikke slibes grovere end med P240 (orbital maskinslibning) før overmaling med UV fylder.
Hårde og halvhårde kunststoftyper grundet med plastic adhesion promotor efter forbehandling (rengøring / tempereret / rengøring).



Brugsklar

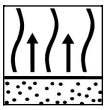


Ikke relevant



	sprøjtedyse	Sprøjtetryk	
Kompatibel	1.1 - 1.2	1.5 - 1.8 bart	Indgangstryk
HVLP	1.1 - 1.2	0.7 bart	forstøvertryk

Se producentens anbefalinger

2 Lag
Påfør ikke til dækket.

mellemafluftning 30 sek.
slutafluftning 90 sek.



Alle anførte data er relateret til IRT UV SmartCure 395 LED-håndlampe.
1-2 min i en afstand på 10-15 cm til objektet.
På spartelpletter skal UV primeren hærdes i 2 min.
En tilstrækkelig gennemhærdning og vedhæftning er afhængig af: Tørfilmtykkelse, lyspærens intensitet (aftager med arbejdstiden), afstand til objektet (forøgelse af lampeafstanden mindsker UV-intensiteten på overfladen) og hærdningstiden. UV Filler er let transparent for at opnå god gennemhærdning. Påfør ikke til dækning.
LED UV lampe 395nm.




P500 - P600
P800 - P1000

VOC tilpasset

2004/42/IIB(c)(540) 360: EU grænseværdien for dette produkt (Kategori: IIBCategory>) i sprøjteklar blanding er maks. 540 g/l flygtige organiske indholdsstoffer. VOC-indholdet for dette produkt i sprøjteklar blanding er maks. 360 g/l.

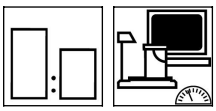
ANVENDELSESTEKNISK INFORMATION

AXS504
AXALTA SYNERGY UV-A PRIMER-SURFACER

Produkter

AXS504 UV-A PRIMER-SURFACER

Produktmix



Blandeforhold med specielle produkter fremgår af tabellen i Colorweb og af den relevante ATI.



80 - 100 µm
Hvis højere lagtykkelser er nødvendige, kræves en mellemliggende tørring med UV-lys før yderligere sprøjtegange påføres.
Mellemslibning undervejs i denne proces er ikke nødvendig.

Teoretisk rækkeevne

550 - 560 m²/l ved 1 µ tørfilmlagtykkelse
På grund af forskellige Activator egenskaber og forskellige blandeforhold i sprøjteklare 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.



Efter brug rengøres pistolerne med et egnet opløsningsmiddelholdigt rengøringsmiddel.

Henvisninger

- Materialet skal have rumtemperatur (18-25°C) før anvendelse.
- Rør godt rundt i hånden, før den hældes op.
- Overskydende materiale bør ikke returneres til den originale dåse.
- Sprøjtepistolen skal være udstyret med lystætte gravitationskopper.
- Med hensyn til elastificerende egenskaber frarådes brugen af en Elastificator.
- Følg nøje instruktionerne fra producenten af tørreudstyret.
- Alternative LED UV-lamper med 395nm bølgelængde og sammenlignelig intensitet er anvendelige.
- Hvis intensiteten er lavere, skal hærdningstid og -afstand justeres.
- På blankt stål, galvaniseret stål og aluminium kan Pretreatment Wipes påføres på forhånd for forbedret korrosionsbeskyttelse og vedhæftning.

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 brand produktsortiment. Systemegenskaberne garanteres ikke, når det tilhørende produkt bruges i kombination med andre produkter eller additiver, som ikke hører til vores brand 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.