



Sposób użycia:

- Lakier przeznaczony do nakładania na rozpuszczalnikowe lakiery bazowe lite, metalizowane i perłowe. Można go również stosować na specjalny lakier bazowy przemysłowy Supreme firmy Pollak. Lakier bezbarwny można kłaść też bezpośrednio na podłoża drewniane, na niektóre tworzywa sztuczne oraz na podłoża stalowe ze stali konstrukcyjnej. Dobrym podłożem jest również stary zmatowany lakier fabryczny i renowacyjny 2K samochodowy. Przy podłożach niepewnych i nieznanach należy przeprowadzić testowe wymalowanie małej powierzchni, aby stwierdzić czy przyczepność jest właściwa. Nieodpowiednim podłożem jest lakier bazowy wodorozcieńczalny.
- Sprawdzić temperaturę lakieru i utwardzacza do lakieru. Jeżeli jest niższa niż 18°C wyroby należy ogrzać do temperatury 18-23°C.
- Bezpośrednio przed malowaniem należy mieszać lakier bezbarwny z zalecanym utwardzaczem 2:1 w proporcji: dwie części objętościowe lakieru na jedną część objętościową utwardzacza.
- Lakier należy rozcieńczyć tak, aby jego lepkość wynosiła 17-18s na kubku DIN4 w temperaturze 20°C.
- Należy przygotowywać takie ilości lakieru z utwardzaczem, aby możliwe było zużycie go w ciągu 15-20 minut. Jeżeli czas po zmieszaniu jest dłuższy i lakier nie został zużyty, należy rozcieńczyć go w taki sposób, aby jego lepkość wynosiła 17-18s w temperaturze 20°C.
- Lakier, który nie został wymalowany bezpośrednio po zmieszaniu i jego lepkość wzrosła powyżej 34s (DIN4) nie będzie nadawał się do użycia i dalszego rozcieńczania.
- Nalewając lakier do zbiornika w pistolecie lakierniczym, przecedzić przez sito lakiernicze.
- Powłokę lakieru należy nakładać pistoletem o średnicy dyszy: 1,4 lub 1,5 mm jeżeli jest to pistolet ze zbiornikiem górnym; 1,7 mm gdy jest to pistolet ze zbiornikiem dolnym.
- Ciśnienie powietrza zasilającego pistolet lakierniczy powinno wynosić 3 do 4,5 bara. >>3 do 3,5 bara dla pistoletów ze zbiornikiem górnym i >>4 bary dla pistoletów ze zbiornikiem dolnym. Dla pistoletów HVLP średnicę dyszy i ciśnienie należy dostosować do zaleceń producenta.
- Zalecana ilość warstw: dwie do trzech. Przed nałożeniem kolejnej warstwy należy zrobić przerwę na częściowe odparowanie rozcieńczalników.
- Najlepsze wyniki uzyskuje się, jeżeli lakier zostanie zużyty w czasie pierwszych 15-20 minut po zmieszaniu z utwardzaczem. Po upływie tego czasu, a w szczególności w wysokich temperaturach należy ponownie skorygować lepkość za pomocą rozcieńczalnika do 17-18s mierzonym na kubku wytywowym DIN4 w 20°C.
- Malowane elementy pozostawić na 24 godziny w temperaturze pokojowej lub wygrzewać w kabinie lakierniczej około 30 minut, licząc czas od osiągnięcia temperatury 60°C elementów blaszanych. Zamiast wygrzewania w kabinie możliwe jest stosowanie promienników podczerwieni.
- Szybkie ochłodzenie polakierowanych elementów, w trakcie procesu wygrzewania w kabinie i utwardzania, może spowodować zniszczenie polakierowanej powierzchni.
- Należy uwzględnić, że po zastosowaniu tej procedury, lakier uzyskuje swoją podstawową odporność fizykochemiczną. Pełną odporność fizyczną i chemiczną lakier uzyskuje po około



tygodniu jeśli jest wygrzewany w kabinie lub po około miesiącu jeśli utwardza się w temperaturze pokojowej.