



Lakier 2K akrylowy PL500

Sposób użycia

- Najlepsze wyniki uzyskuje się nakładając lakier nawierzchniowy na podłoże pomalowane wstępnie farbą podkładową lub fillerem, który zalecany jest do malowania jako pierwsza warstwa. Istnieje możliwość stosowania oferowanego lakieru jako pierwszej i ostatniej powłoki, jednak w takim przypadku obniżona zostanie klasa techniczna i efekt wizualny wymalowania. Należy wówczas bezwzględnie przetestować przyczepność do podłoża na które będzie nakładany lakier.
- 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 oferowany lakier z zalecanym utwardzaczem 2:1 w proporcji: dwie części objętościowe lakieru na jedną część objętościową utwardzacza.
- Sprawdzić lepkość mieszaniny lakieru z utwardzaczem. Czas wyptywu z kubka DIN przez dyszę o średnicy 4mm powinien wynosić 17-18 sekund. Temperatura pomiaru 23°C.
- Jeżeli lepkość jest wyższa lakier rozcieńczyć używając rozcieńczalnika o symbolu AK360-PL.
- 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 (np. SATA JET 90) >>4 bary dla pistoletów ze zbiornikiem dolnym (np. SATA



JET H , dysza MSH). 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 30 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 wyływowym DIN4 w 20°C.

- Malowane elementy pozostawić na 8-12 godzin w temperaturze pokojowej lub wygrzewać w kabinie lakierniczej około 30 minut, licząc czas od osiągnięcia temperatury 60°C elementów blaszanych nadwozia. Zamiast wygrzewania w kabinie możliwe jest stosowanie promienników podczerwieni.

- 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.