



Lakier bazowy PL600

Sposób użycia

PODŁOŻA

Właściwe Podłoża

1. Twarda, odporna na rozcieńczalniki, dobrze utrzymana i Lekko przeszlifowana fabryczna powłoka Lakieru nawierzchniowego.
2. Twarda, odporna na rozcieńczalniki, dobrze utrzymana i Lekko przeszlifowana powłoka nawierzchniowego lakieru renowacyjnego akrylowego 2K.
3. Powierzchnie pokryte podkładem gruntującym lub wypełniaczem (fillerem) właściwym do zastosowań pod nawierzchniowe 2K akrylowe lakiery renowacyjne.

Niektóre nieodpowiednie podłoża

1. Farby podkładowe gruntujące antykorozyjne typu Washprimer.
2. Farby podkładowe lub wypełniacze na bazie poliestrów nienasyconych z utwardzaczami nadtlennkowymi.
3. Fabryczna powłoka lakieru termoplastycznego.
4. Nawierzchniowy lakier renowacyjny alkidowy jednokomponentowy (czasami określany jako "syntetyczny", na przykład "Autorenlak").

Wszystkie podłoża nie nadające się do bezpośredniego malowania trzeba izolować odpowiednio dobraną warstwą pośrednią.

W każdym przypadku należy przetestować przyczepność Lakieru bazowego do nowego nieznanego podłoża. Ponieważ lakier bazowy jest produktem szybkoschnącym, przeprowadzenie takiego testu na niewielkiej powierzchni nie zabiera dużo czasu. Może on nam oszczędzić bardzo problematycznych i czasochłonnych poprawek w przypadkach gdy podkład lub wypełniacz nie został właściwie dobrany lub został wyprodukowany z błędami technologicznymi. Możemy w ten sposób również stwierdzić, że fabryczne podłoże jest nieprzyczepne dla większości powłok i trzeba je specjalnie przygotować (na przykład gdy fabryczne wykończenie to lakier termoplastyczny).



PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

Przed malowaniem powierzchnią należy przygotować poprzez szlifowanie:

a) na sucho za pomocą szlifierki oscylacyjno-rotacyjnej:

- szlifowanie końcowe papierem ściernym nie grubszy niż P500,
- jeżeli jest taka potrzeba, szlifowanie wstępne wykonać papierami ściernymi P320, a następnie P400,
- różnica między gradacjami papieru nie powinna przekraczać 100.

b) na mokro, ręcznie:

- szlifowanie końcowe papierem ściernym nie grubszy niż P1000,
- szlifowanie wstępne wykonać papierami ściernymi P600, a następnie P800,
- różnica między gradacjami papieru nie powinna przekraczać 200.
- Przedmuchać wolnym od oleju sprężonym powietrzem w celu usunięcia pozostałości po szlifowaniu.
- Odtłuścić zmywaczem-odtłuszczaczem końcowym.
- Przetrzeć antystatyczną ściereczką.

NAKŁADANIE LAKIERU BAZOWEGO

- Przed malowaniem wymieszać lakier bazowy z rozcieńczalnikiem do lakierów bazowych (np. Rozcieńczalnik AB380 -PL), w stosunku 1:0,8 (1 część lakieru na 0,8 części rozpuszczalnika). Po rozcieńczeniu lepkość lakieru gotowego do malowania powinna wynosić: Mierzona kubkiem wypywowym DIN4 (średnica 4mm) w 20°C - 15-16 sekund (FORD4 15-16s, AFNOR4 16-18s).
- Lakier przecedzić przez sito lakiernicze nalewając do zbiornika pistoletu lakierniczego.
- Sprawdzić instalacją sprężonego powietrza na brak obecności wody i oleju.
- Sprawdzić ciśnienie sprężonego powietrza w miejscu wlotu do pistoletu lakierniczego. Ciśnienie powietrza zasilającego pistolet lakierniczy powinno wynosić: »3 do 3.5 bara dla pistoletów ze zbiornikiem górnym, »4 bary dla pistoletów ze zbiornikiem dolnym. Dla pistoletów FIVLP średnicą dyszy i ciśnienie należy dostosować do zaleceń producenta. Zwykle 1.7 do 2.2 bara na wlocie i 0.6 do 0.7 bara na głowicy.
- Powłoką lakieru należy nakładać pistoletem o średnicy dyszy: 1,2 -1,4 mm jeżeli jest to pistolet ze zbiornikiem górnym; 1,4 -1,6 mm gdy jest to pistolet ze zbiornikiem dolnym.
- Na właściwie przygotowaną powierzchnię nałożyć 2 pełne warstwy lakieru bazowego. Zachować przerwę czasową do uzyskania pełnego matu (półmatu w niektórych kolorach) między nakładaniem warstw.
- Jeżeli zachodzi taka potrzeba można nałożyć trzecią lekką warstwą, zachowując przerwę na odparowanie rozpuszczalników.
- DFT - grubość warstwy: 10-20 p.



NAKŁADANIE LAKIERU BEZBARWNEGO

Lakier bezbarwny należy nałożyć na warstwę bazową dopiero po całkowitym odparowaniu rozpuszczalników z warstwy bazowej. Wcześniejsze malowanie Lakierem bezbarwnym może spowodować zmianą efektu metalizowanego (fłopu) lub perłowego poprzez zmianą ułożenia płytek pigmentów specjalnych.

Należy starać się nałożyć Lakier bezbarwny w czasie pierwszych 8 godzin od momentu uzyskania pełnego matu przez lakier bazowy. Późniejsze malowanie może skutkować zmniejszeniem przyczepności lakieru bezbarwnego.

UWAGI

Nieprawdziwe jest powszechne mniemanie, iż dowolny dwukomponentowy samochodowy lakier bezbarwny, będzie miał prawidłową przyczepność na każdym firmowym Lakierze bazowym.

Lakiery bazowe różnych firm produkowane są w oparciu o różne chemiczne typy spoiw. Z tego powodu zaleca się zestawianie lakieru bazowego i lakieru bezbarwnego w ramach jednej marki. Jeżeli jest inaczej wykonanie próby na przyczepność przed malowaniem finalnym jest niezbędne.