



MaxMeyer

257V

Data aktualizacji: 2012-05-07

Karta zastępuje wszystkie poprzednie wersje

Podkłady HP Multiprime 1.841.9101 Jasnoszary, 1.841.9104 Szary 1.841.9106 Ciemnoszary

Produkt	Nazwa
1.841.9101	HP Multiprime – M1 Jasnoszary
1.841.9104	HP Multiprime – M4 Szary
1.841.9106	HP Multiprime – M6 Ciemnoszary
1.954.4000	Utwardzacz MS – Średni
1.921.6051	Rozcieńczalnik – Szybki (Catalyst Thinner)
1.911.2510	Premium Rozcieńczalnik – Średni
1.911.2520	Premium Rozcieńczalnik – Wolny

OPIS PRODUKTU

Podkłady HP MultiPrime reprezentują najnowsze trendy w technologii podkładów. Podkłady HP MultiPrime są dedykowane do aplikacji pod wodorozcieńczalne bazy Aquamax 2 lub z kolorowy połysku bezpośrednim Duralit Extra UHS DG.

Podkłady MultiPrime opracowano w taki sposób, aby dostarczyć najwyższą jakość podkładu w procesie bez szlifowania, porównywalną do podkładu do szlifowania. Doskonała aplikacja, idealna rozlewność wpływają na szczególną wydajność tych podkładów. Dzięki doskonałej przyczepności, podkłady HP MultiPrime można aplikować bez konieczności szlifowania na oryginalnych elementach powlekanych elektroforezą.

Na podkłady HP MultiPrime można nakładać kolejną powłokę od 15 minut do 5 dni od aplikacji podkładu, bez konieczności szlifowania. Dodatkowo podkłady HP MultiPrime można aplikować na wiele nowych elementów na raz. Tak podkładowane elementy mogą być odłożone do czasu lakierowania całego pojazdu. Bardzo mocna przyczepność i właściwości antykorozyjne pozwalają na zastosowanie tego podkładu bez konieczności stosowania podkładu wytrawiającego na przetarciach do gołego metalu, pod warunkiem, że przetarcia nie przekroczą 10 cm średnicy.

PODŁOŻA / PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI



Podkłady HP MultiPrime mogą być aplikowane na:

Dobrze oczyszczone i nieszlifowane elementy z fabryczną elektroforezą

Na elementy stalowe, na przetarcia do gołego metalu, o ile przetarcie do gołego metalu nie jest większe niż 10 cm w swojej średnicy, bez konieczności stosowania podkładu wytrawiającego.

Na przetarcia na stali galwanizowanej,

Na przetarcia na stali cynkowanej, o ile przetarcie do gołego metalu nie jest większe niż 10 cm w swojej średnicy

Na przetarcia na aluminium oraz na stopach aluminium, o ile przetarcie do gołego metalu nie jest większe niż 10 cm w swojej średnicy

Na istniejące powłoki lub oryginalne podłoża szlifowane P320 lub drobniejszym.

GRP, Włókno szklane szlifowane P120 / P240 / P320

Szpachle poliestrowe szlifowane P120 / P240 / P320

Podkłady HP MultiPrime mogą być aplikowane na dobrze przygotowane i oczyszczone podłoża z tworzyw sztucznych, na przykład na dobrze wyszlifowane i przygotowane zderzaki lub inne elementy z tworzyw typu ABS, NORYL, PC/PBT, LEXAN, PUR oraz SMC.

Duże powierzchnie z gołego plastiku, lub przetarcia na zderzakach, np. z PP, TPO, PP/EPDM powinny być uprzednio przygotowane za pomocy lekkiej warstwy podkładu na tworzywa sztuczne 1.823.1500 PLASTIPRIMER.

Podkład ten należy odparować, co najmniej przez 10 minut przed aplikacją podkładu HP MultiPrime.

Odłuszczać przy użyciu zmywacza anty-silikonowego 3600 lub wstępnego zmywacza AquaMax.



PRZYGOTOWANIE MIESZANKI



Proporcje dozowania	wg objętości	wg wagi
Podkład MultiPrime	2.0 j. miary	1000 g
Utwardzacz	1.0 j. miary	340 g
Rozcieńczalnik	0.5 j. miary	140 g
Lepkość, w 20°C	16 – 18 s.	
Żywotność	60 minut	

DOBÓR UTWARDZACZA I ROZCIEŃCZALNIKA

	<p>UTWARDZACZE 1.954.4000 Wolny Wszystkie typy napraw</p> <p>ROZCIEŃCZALNIKI 1.921.6051 Szybki Naprawy poniżej 25°C 1.911.2510 Średni Naprawy pomiędzy 25 a 30°C 1.911.2520 Wolny Naprawy powyżej 30°C</p>
	<p>Pistolet Ø 1.2 – 1.3 mm</p> <p>Ciśnienie na wejściu Zapoznaj się z zaleceniami producenta wyposażenia Zazwyczaj 2 bar (30 psi) na wejściu</p> <p>Zalecana grubość filmu 25 – 30 µm</p> <p>Maksymalna grubość filmu 30 µm</p>
	<p>Aplikować jedną pełną pojedynczą warstwę. Alternatywnie aplikować jedną lekką warstwę plus jedną pełną warstwę.</p> <p>Aplikować, aż do uzyskania pożądanego efektu. Nie należy aplikować zbyt ciężkich warstw.</p>
	<p>W przypadku aplikacji na 1 ½ warswy, odparowanie pomiędzy warstwami nie jest wymagane.</p> <p>Przed aplikacją kolejnego produktu 15 minut w 20°C</p>
	<p>Podkład MultiPrime jako podkład wypełniający</p> <p>Dozować komponenty według ogólnych wskazówek i zastosuj rekomendowane typy pistoletów.</p> <p>Aplikować 1 lekką warstwę plus 2 pełne warstwy, aż do uzyskania grubości filmu na poziomie 100-110 µm.</p> <p>Wygrzewanie w 60°C, w temperaturze elementu 30 minut</p> <p>Promiennik podczerwieni IR:</p> <p>Odparowanie przed suszeniem promiennikiem 5 minut</p> <p>Fale średnie 10 minut</p> <p>Katalityczny promiennik podczerwieni (IR/GAS) 50 cm / 110°C</p>
	<p>Na podkłady MultiPrime można aplikować kolory bazowe AquaMax 2 lub kolory jednowarstwowe UHS Duralit Extra, bez konieczności zastosowania szlifowania wg poniższych wskazówek:</p> <ol style="list-style-type: none"> Po upływie 8 godzin od aplikacji podkładu należy zastosować zmywanie wstępne elementu. Po upływie 3 dni od aplikacji lekko przeszlifować powierzchnię elementu oraz zastosować zmywanie wstępne elementu. Po upływie 5 dni od aplikacji podkładu należy zeszlifować powierzchnię elementu papierem P400 (na sucho) lub drobniejszym.



SZAROŚCI WIDMOWE MULTIGREY

	M1	M4	M5	M6
1.841.9101	100	-	-	-
1.841.9104	-	100	48	-
1.841.9106	-	-	52	100

Należy stosować szarości widmowe MultiGrey według wskazań narzędzi kolorystycznych.

Szarości MultiGrey M1, M4 oraz M6 są oferowane, jako gotowe produkty. Szarość M 5 można uzyskać poprzez wymieszanie podkładów 1.841.9104 z 1.841.9106 według wyżej wskazanych proporcji wagowych.

Mieszanina powinna być aktywowana i rozcieńczona według ogólnych zasad wyrażonych w niniejszej karcie technicznej.

DOZOWANIE WG WAGI

Poszczególne wagi podano w gramach. Wagi kumulują się. Nie tarować wagi pomiędzy dodawaniem poszczególnych komponentów.

DOZOWANIE Z ROZCIEŃCZALNIKAMI W PROPORCJI 2 : 1 : 0,5

Docelowa ilość mieszanki (L)	0.20 L	0.40 L	0.60 L	0.80 L	1.00 L
Podkład MultiPrime	165,1	330	495	660	826
Utwardzacz	222	444	666	887	1109
Rozcieńczalnik	248	497	745	993	1242

TRANSPORT I MAGAZYNOWANIE



Przechowywać w oryginalnie zamkniętym opakowaniu. Temperatura magazynowania: 5 do 35 °C.

Należy przechowywać zgodnie z miejscowymi przepisami. Przechowywać w wydzielonym i zatwierdzonym obszarze. Przechowywać w oryginalnym opakowaniu, z dala od promieni słonecznych; w suchym, chłodnym i dobrze wentylowanym pomieszczeniu; z dala od niezgodnych materiałów (patrz dział 10), napojów i jedzenia. Wyeliminować wszystkie źródła ognia. Trzymać oddzielnie od utleniaczy.

Pojemnik powinien pozostać zamknięty i szczelny aż do czasu użycia. Pojemniki, które zostały otwarte muszą być ponownie uszczelnione i przechowywane w położeniu pionowym, aby nie dopuścić do wycieku substancji. Nie przechowywać w nieoznakowanych pojemnikach. Używać odpowiednich pojemników zapobiegających skażeniu środowiska.

LOTNE ZWIĄZKI ORGANICZNE

Limit zawartości LZO dla tego produktu (kategoria produktu: IIB.c) wynosi 540 g/l. Zawartość LZO w gotowym do użycia produkcie wynosi nie więcej niż 540 g/l. W zależności od metody stosowania, zawartość LZO w produkcie może być niższa niż określona w rozporządzeniu.

ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO

Zapoznać się z kartą charakterystyki chemicznej produktu (MSDS). Produkty są przeznaczone wyłącznie do profesjonalnego zastosowania. Dane w niniejszej karcie technicznej zamieszczono wyłącznie w celach informacyjnych. Każdy, kto stosuje produkt bez zasięgnięcia dalszych informacji i profesjonalnego przeszkolenia, czyni to na własną odpowiedzialność. PPG Industries Poland Sp. z o. o. nie bierze odpowiedzialności za skutki zastosowania produktu lub wynikające z tego zastosowania straty lub szkody materialne i niematerialne. Informacje zawarte w tym dokumencie mogą ulec zmianie bez wcześniejszego powiadomienia, zgodnie z polityką stałego doskonalenia produktów oraz najnowszą wiedzą techniczną. Parametry produktów są zależne od czynników zewnętrznych, takich jak: grubość nakładanych warstw, temperatura otoczenia, poziom wilgotności czy szybkość wymiany powietrza w kabinie lakierniczej. Obowiązkiem użytkownika jest podjęcie wszelkich niezbędnych działań, aby zapewnić zastosowanie produktu zgodnie z przeznaczeniem. Więcej informacji znajduje się w kartach MSDS, dostępnych pod adresem: www.maxmeyer.com



PPG Industries Poland Sp. z o.o., Oddział w Warszawie
05-816 Michałowice, k. Warszawy, ul. Bodycha 47,
Tel. +48 22 753 03 10, Faks +48 22 753 03 13

