

simplex

SIMPUR PM.4215.KH i PM.4225.KH

Anticorrosive DTM Binder DTM in satin



landbouw- en
bouwbouwmachines



bussen en vracht-
-wagen-trekkers



bedrijfs-voertuigen
en -machines



vorkhef-trucks
en liften



machines
en technische
apparaten

PRODUCTBESCHRIJVING

Hoogwaardige polyurethaan-acrylprimer in satijn. Het is een product dat wordt gekenmerkt door eenvoud van toepassing en uitstekende esthetische kwaliteiten. Door de goede thixotropie kan het op verschillende manieren worden aangebracht (airmix, airless, airspray), maar de beste visuele resultaten worden bereikt wanneer het wordt aangebracht met een traditioneel spuitpistool (airspray). In combinatie met **Simplex**-pigmenten vormt het een duurzame coating met een hoge UV-bestendigheid. Het is ideaal voor gebruik overal waar een snel en efficiënt verfproces vereist is.

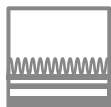
Het equivalent in mat is **PM.4212.KH** en in halfglans is **PM.4218.RX**

TECHNISCHE GEGEVENS

Dichtheid bij 20°C	1,182-1,337 kg/l	
Viscositeit bij levering	11" DIN 8 mm	
Vast stofgehalte van component A	57-64 %	naar gewicht
	48-50 %	naar volume
Vastestofgehalte in het A+B-mengsel	56-62 %	naar gewicht
	49-50 %	naar volume
Vastestofgehalte in RFU (A+B+C)	47-52 %	naar gewicht
	42-44 %	naar volume
V.O.C van het product	468-501 g/l	
V.O.C in het mengsel (A+B)	287-338 g/l	
Beschikbare kleuren	RAL, NCS, PANTONE en de meeste effen kleuren uit de auto-industrie	
Beschikbare verharders	PM.6830	
Beschikbare verdunners	CP 040, CP 070, CP 075	
Glans 60°	ca. 50%	
Theoretische efficiëntie	7-8 m ² (50 µm)	

Productformulering in overeenstemming met VOS-richtsnoeren (Verordening van de minister van Economie en Arbeid van 16 januari 2007 inzake de beperking van VOS, Verordening van de minister van Milieu van 20 december 2005 inzake emissienormen van installaties). De door ons bedrijf geleverde producten ondergaan vele fabriekstests, zodat zij aan de hoogste eisen kunnen voldoen. Het is echter belangrijk rekening te houden met de individuele omstandigheden bij opslag, bereiding en toepassing, die het verfresultaat kunnen beïnvloeden. De garantie voor het behoud van de hoogste kwaliteit van de coating is het product alleen te gebruiken met producten van de fabrikant en in overeenstemming met de aanbevelingen van de fabrikant. De fabrikant garandeert niet de instandhouding van de parameters of de compatibiliteit van de producten met producten die niet van de fabrikant afkomstig zijn. Voorwaarde voor de aanvaarding van de garantie en eventuele aanspraken is de correcte toepassing van de technologie en techniek voor het gebruik van de producten - in overeenstemming met het technische informatieblad - en het uitvoeren van een proefspuiting voorafgaand aan de definitieve verbeurten.

Multichem Sp. z o.o. | 162-030 Luboń, ul. Przemysłowa 2 | tel. +48 61 893 37 31, fax +48 61 893 37 32 | e-mail: info@multichem.pl www.multichem.pl



HET TYPE ONDERGROND WAAROP HET PRODUCT KAN WORDEN AANGEBRACHT

staal, aluminium, gegalvaniseerd, polyester laminaten en coatings met stabiele eigenschappen of voorbereid in **SIMPLEX/ PROFIX** primers geschikt voor overschilderen met 2K producten.



VOORBEREIDING VAN HET OPPERVLAK VOOR HET VERVEN

Aanbrengen op gereinigde, geschuurde en ontvette oppervlakken (bv. met **CP 015** quick remover of **CP 016** slow remover), of nat-in-nat, afhankelijk van de gebruikte primer.

Staal, zwart staal

Voor de beste resultaten wordt aanbevolen om het oppervlak voor te behandelen tot een graad van minimaal Sa2.5 of om het oppervlak handmatig te matten met schuurmiddelen tot graad St3.

Aluminium

Grondig ontvetten en reinigen van het oppervlak. Om de hechting te verbeteren, is het aan te raden om het oppervlak ten minste te matten met niet-geweven stof (kastanjebruin of rood 320) of schuurmiddelen. De primer mag niet later dan 4 uur na de behandeling van de aluminium oppervlakken worden aangebracht.

Galvano

In elk geval wordt aanbevolen om het oppervlak te 'vegen' met een schuurmiddel. Gegalvaniseerde oppervlakken moeten vóór het schilderen goed worden voorbereid. Vanwege de wisselende kwaliteit van het gegalvaniseerde materiaal is het raadzaam om vooraf een hechtingstest uit te voeren.

Polyester laminaten

Grondig reinigen en ontvetten van het oppervlak. Om de hechting te verbeteren, is het aan te raden om het oppervlak op zijn minst op te ruwen met niet-geweven doek (kastanjebruin of rood 320) of schuurmiddelen.



PRODUCTVOORBEREIDING

Mengverhouding met verharder en verdunners

CONVENTIONELE SPRAY (hogedrukpistool (RP) / luchtspuit / beker / pneumatische / membraanpomp)			
NAAR GEWICHT	A	B	C
5:1 (van PM.6830)	100 g	20 g	12-30 g
8:1 (van PM.6230, PM.6240, PM.6250)	100 g	12,5 g	11-28 g
NAAR VOLUME	A	B	C
4:1 (van PM.6830)	100 delen	25 delen	10-25%
6:1 (van PM.6230, PM.6240, PM.6250)	100 delen	16,67 delen	10-25%

AIRMIX SPUITEN (in luchtscherm)			
NAAR GEWICHT	A	B	C
5:1 (van PM.6830)	100 g	20 g	6-18 g
8:1 (van PM.6230, PM.6240, PM.6250)	100 g	12,5 g	5,5-16,5 g
NAAR VOLUME	A	B	C
4:1 (van PM.6830)	100 delen	25 delen	5-15%
6:1 (van PM.6230, PM.6240, PM.6250)	100 delen	16,67 delen	10-25%

AIRLESS SPUITEN (hoge druk, geen scherm)			
NAAR GEWICHT	A	B	C
5:1 (van PM.6830)	100 g	20 g	6-18 g
8:1 (van PM.6230, PM.6240, PM.6250)	100 g	12,5 g	5,5-16,5 g
NAAR VOLUME	A	B	C
4:1 (van PM.6830)	100 delen	25 delen	5-15%
6:1 (van PM.6230, PM.6240, PM.6250)	100 delen	16,67 delen	10-25%



AANBRENGEN

De temperatuur van de ondergrond moet minstens 3°C hoger zijn dan het dauwpunt. Toepassing in ruimtes met voldoende ventilatie wordt aanbevolen.



CONVENTIONELE SPRAY (hogedrukpistool (RP) / luchtspuit / beker / pneumatische / membraanpomp)			
Sproeier	Druk	Druk van het luchtscherm	Toepassings-viscositeit DIN 4 mm bij 20°C
1,5-2,0	2-4 BAR	niet van toepassing	20-28 sec.
AIRMIX SPUITEN (in luchtscherm)			
Sproeier	Druk	Druk van het uchtscherm	Toepassings-viscositeit DIN 4 mm bij 20°C
0,009-0,013	2-4 BAR	1-2,5 BAR	22-35 sec.
AIRLESS SPUITEN (hoge druk, geen scherm)			
Sproeier	Druk	Druk van het uchtscherm	Toepassings-viscositeit DIN 4 mm bij 20°
0,011-0,015	2-4 BAR	not applicable	40-60 sec.





Levens-duur mengsel

1,5-2 h



Aanbrengen

1-2 lagen
50-100 µm elk



FLASH OFF

10-20 min
afhankelijk van
de laagdikte
(WFT)



Aanbrengen met een roller

0-10%
verdunder



DROOGTIJD

Stofdroog	20 min bij 20°C
Om te dragen	60 min bij 20°C
Om te bekleven	6 uur bij 20°C
Droog om aan te raken	4 uur bij 20°C
Door en door droog	7 dagen
Opwarming	30 min bij 60°C

De producten moeten worden bewaard in goed gesloten verpakkingen in een geventileerde en koele ruimte. Aanbevolen opslagtemperatuur: 5-30°C. Beschermen tegen zonlicht. Houdbaarheid: 24 maanden vanaf de productiedatum.