



SIMPUR PM.4218.RX i PM.4228.RX

Antykorozyjna gruntoemalia DTM w półpołysku



**maszyny
rolnicze
i budowlane**



**autobusy
i ciągniki
siodłowe**



**pojazdy
i maszyny
użytkowe**



**wózki
widłowe
i podnośniki**



**maszyny
i urządzenia
techniczne**

OPIS PRODUKTU

Wysokiej jakości gruntoemalia poliuretanowo-akrylowa w półpołysku. Jest to produkt charakteryzujący się prostotą aplikacji oraz doskonałymi walorami estetycznymi. Ze względu na dobrą tiksotropię można nakładać różnymi metodami (airmix, airless, airspray), ale najlepsze efekty wizualne osiąga się przy aplikacji tradycyjnym pistoletem lakierniczym (airspray). Doskonale sprawdzi się wszędzie tam, gdzie zależy nam na szybkim i efektywnym procesie lakierowania.

Jego odpowiednikiem w satynie jest **PM.4215.KH** a w macie **PM.4212.KH**

DANE TECHNICZNE

Gęstość w 20°C	1,247-1,364 kg/l	
Lepkość dostawcza	11" DIN 8 mm	
Zawartość części stałych w składniku A	58-65 %	wagowo
	46-48 %	objętościowo
Zawartość części stałych w mieszaninie A+B	57-63 %	wagowo
	47-49 %	objętościowo
Zawartość części stałych w RFU (A+B+C)	47-52 %	wagowo
	41-43 %	objętościowo
V.O.C produktu	478-515 g/l	
V.O.C w mieszaninie (A+B)	287-342 g/l	
Dostępne kolory	RAL, NCS, PANTONE oraz większość kolorów Solid występujących w przemyśle samochodowym	
Dostępne utwardzacze	PM.6830	
Dostępne rozcieńczalniki	CP 040, CP 070, CP 075	
Połysk 60°	~85%	
Wydajność teoretyczna	7-8 m ² (50 µm)	

Receptura wyrobu zgodna z wytycznymi VOC (Rozporządzenie Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 16 stycznia 2007 r. w sprawie ograniczenia LZO, Rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 20 grudnia 2005 r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji). Dostarczane przez naszą firmę produkty przechodzą wiele testów fabrycznych, dzięki czemu mogą sprostać najwyższym wymaganiom. Należy jednak pamiętać o indywidualnych warunkach składowania, przygotowania oraz aplikacji, które mogą mieć wpływ na efekt lakierowania. Gwarancją zachowania najwyższej jakości powłoki jest stosowanie produktu jedynie z produktami pochodzącymi od Producenta oraz zgodnie z zaleceniami Producenta. Producent nie gwarantuje zachowania parametrów oraz kompatybilności Produktów z produktami niepochodzącymi od Producenta. Warunkiem uznania gwarancji oraz wszelkich roszczeń jest prawidłowe zastosowanie technologii i techniki korzystania z Produktów - zgodnie z kartą techniczną oraz wykonanie natrysku próbnego przed malowaniem docelowym.



RODZAJ PODŁOŻA NA JAKIE MOŻNA NAKŁADAĆ PRODUKT

stalowe, aluminiowe, ocynkowane, laminaty poliestrowe oraz powłoki o stabilnej charakterystyce lub przygotowane w podkładach/ gruntach **SIMPLEX/ PROFIX** odpowiednich do przelakierowania produktami 2K.



PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI PRZED LAKIEROWANIEM

Aplikujemy na powierzchnie oczyszczone, oszlifowane, odtłuszczone (np. zmywaczem szybkim **CP 015** lub wolnym **CP 016**), lub w metodzie mokro w mokro w zależności od zastosowanego gruntu.

Stal, stal czarna

Dla uzyskania najlepszych efektów zaleca się wcześniejsze przygotowanie powierzchni do stopnia co najmniej Sa2,5 lub ręczne matowanie powierzchni przy użyciu materiałów ściernych do stopnia St3.

Aluminium

Dokładne odtłuszczenie i oczyszczenie powierzchni. Dla zwiększenia adhezji poleca się co najmniej zmatować powierzchnię włókniną (bordową lub czerwoną 320) lub materiałami ściernymi. Gruntoemalię należy nakładać nie później niż 4 godziny od obróbki powierzchni aluminiowych.

Ocynk

W każdym wypadku zaleca się „omiatanie” powierzchni ścierniwem. Przed lakierowaniem powierzchnie ocynkowane powinny zostać odpowiednio wysezonowane. Ze względu na różną jakość ocynku zaleca się uprzednie wykonanie testu przyczepności.

Laminaty poliestrowe

Dokładne oczyszczenie i odtłuszczenie powierzchni. Dla zwiększenia adhezji poleca się co najmniej zmatować powierzchnię włókniną (bordową lub czerwoną 320) lub materiałami ściernymi.



PRZYGOTOWANIE PRODUKTU

Proporcje mieszania z utwardzaczem i rozcieńczalnikami

NATRYSK KONWENCJONALNY (pistolet wysokociśnieniowy (RP) / airspray / kubkowy / pneumatyczny / pompa membranowa)			
WAGOWO	A	B	C
5:1	100 g	20 g	19-39 g
OBJĘTOŚCIOWO	A	B	C
4:1	100 części	25 części	15-25%
NATRYSK AIRMIX (w osłonie powietrza)			
WAGOWO	A	B	C
5:1	100 g	20 g	13-32 g
OBJĘTOŚCIOWO	A	B	C
4:1	100 części	25 części	10-20%
NATRYSK AIRLESS (wysokociśnieniowy, bez osłony)			
WAGOWO	A	B	C
5:1	100 g	20 g	0-20 g
OBJĘTOŚCIOWO	A	B	C
4:1	100 części	25 części	0-15%



APLIKACJA

Temperatura podłoża powinna być wyższa, co najmniej o 3°C niż punkt rosy. Zaleca się aplikację w pomieszczeniach o odpowiedniej wentylacji.

NATRYSK KONWENCJONALNY (pistolet wysokociśnieniowy (RP) / airspray / kubkowy / pneumatyczny / pompa membranowa)			
	Dysza 1,5-2,0	Ciśnienie 2-4 BARÓW	Ciśnienie osłony powietrza nie dotyczy
			Lepkość aplikacyjna DIN 4 mm przy 20°C 20-28 sek.
NATRYSK AIRMIX (w osłonie powietrza)			
	Dysza 0,009-0,013	Ciśnienie 2-4 BARÓW	Ciśnienie osłony powietrza 1-2,5 BARÓW
			Lepkość aplikacyjna DIN 4 mm przy 20°C 22-35 sek.
NATRYSK AIRLESS (wysokociśnieniowy, bez osłony)			
	Dysza 0,011-0,015	Ciśnienie 2-4 BARÓW	Ciśnienie osłony powietrza nie dotyczy
			Lepkość aplikacyjna DIN 4 mm przy 20°C 40-60 sek.



Żywotność mieszanki

2-3h



Aplikacja

1-2 warstwy
50-100 µm każda



FLASH OFF

10-20 min
w zależności
od grubości
warstw (WFT)



Aplikacja wałkiem

0-10%
rozcieńczalnika



CZAS SCHNIĘCIA

Pyłosuchy	20 min w 20°C
Do przenoszenia	60 min w 20°C
Do oklejania	6 h w 20°C
Suchy w dotyku	4 h w 20°C
Suchy na wskroś	7 dni
Wygryzewanie	30 min w 60°C

Produkty powinny być przechowywane w szczelnie zamkniętych opakowaniach w wentylowanym i chłodnym pomieszczeniu. Zalecana temperatura składowania: 5-30°C. Chronić przed nasłonecznieniem. Termin przydatności: 24 miesiące od daty produkcji.