

simplex

SIMPUR PM.4212.KH i PM.4222.KH (DTM)

Matte, direkt auf Metall applizierbare Korrosionsschutzbeschichtung



**Landwirtschaftliche
Maschinen, Bau-
und Erdbewegungs-
maschinen (ACE)**



**Busse und
Lkw-Fahrer-
häuser**



**Nutzfahrzeuge
und Krane**



**Gabelstapler
und Förder-
technik**



**Maschinen und
technische
Ausrüstung**

PRODUKTBE SCHREIBUNG

Hochwertige, antikorrosive, matte Polyurethan-Acryl-DTM-Beschichtung.

Dieses Produkt zeichnet sich durch einfache Anwendung und hervorragende optische Eigenschaften aus.

Dank seiner guten Thixotropie kann es mit verschiedenen Methoden appliziert werden (Airmix, Airless, Airspray), wobei die besten visuellen Ergebnisse mit herkömmlichen Spritzpistolen (Airspray) erzielt werden.

Es eignet sich ideal für Anwendungen, bei denen ein schneller und effizienter Lackierprozess gefragt ist.

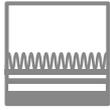
Die seidengänzende Variante dieses Produkts ist **PM.4215.KH**.

TECHNISCHE DATEN

Dichte bei 20 °C	1,247-1,364 kg/l	
Lieferviskosität	11" DIN 8 mm	
Festkörpergehalt Komponente A	58-65 %	nach Gewicht
	46-48 %	nach Volumen
Festkörpergehalt Mischung A+B	57-63 %	nach Gewicht
	47-49 %	nach Volumen
Festkörpergehalt verarbeitungsfertiges Produkt (A+B+C)	47-52 %	nach Gewicht
	41-43 %	nach Volumen
VOC-Gehalt des Produkts	478-515 g/l	
VOC-Gehalt der Mischung (A+B)	287-342 g/l	
Verfügbare Farben	RAL, NCS, PANTONE und alle Unifarben, die in der Automobilindustrie verwendet werden	
Verfügbare Härter	PM.6830	
Verfügbare Verdünnungen	CP 040, CP 070, CP 075	
Glanzgrad bei 60 °C	~ 20%	
Theoretische Ergiebigkeit	7-8 m ² (50 µm)	

Rezeptur des Produkts gemäß VOC-Richtlinien (Verordnung des Ministers für Wirtschaft und Arbeit vom 16. Januar 2007 über die Reduzierung von VOC sowie Verordnung des Umweltministers vom 20. Dezember 2005 über Emissionsstandards für Anlagen) Die von unserem Unternehmen gelieferten Produkte durchlaufen zahlreiche werkseitige Tests, wodurch sie höchsten Anforderungen gerecht werden können. Es ist jedoch zu beachten, dass individuelle Bedingungen bei Lagerung, Vorbereitung und Applikation das Beschichtungsergebnis beeinflussen können. Die Gewährleistung höchster Beschichtungsqualität ist nur bei Verwendung des Produkts in Kombination mit weiteren Erzeugnissen desselben Herstellers und unter Beachtung der Anwendungsempfehlungen des Herstellers gegeben. Der Hersteller übernimmt keine Garantie für die Einhaltung der Produktspezifikationen oder die Kompatibilität bei Verwendung mit Erzeugnissen anderer Hersteller. Voraussetzung für die Anerkennung von Garantieansprüchen und Reklamationen ist die korrekte Anwendung der vorgesehenen Technologie und Verarbeitungstechnik – gemäß technischem Datenblatt – sowie die Durchführung eines Probelackierens vor der endgültigen Applikation.

Multichem Sp. z o.o. | 62-030 Luboń, ul. Przemysłowa 2 | tel. +48 61 893 37 31, fax +48 61 893 37 32 | e-mail: info@multichem.pl www.multichem.pl



GEEIGNETE UNTERGRÜNDE FÜR DIE APPLIKATION DES PRODUKTS

Stahl-, Aluminium- und GFK-Teile, die durch alte Beschichtungen mit stabilen Eigenschaften oder durch **SIMPLEX-/PROFIX**-Grundierungen geschützt sind.



OBERFLÄCHENVORBEREITUNG VOR DEM LACKIEREN

In jedem Fall sollte die Oberfläche vor dem Lackieren frei von Schmutz, Oxiden und Fett sein. Zum Entfetten der Oberfläche kann der schnell verdunstende **CP 015** oder der langsam verdunstende **CP 016** Entfetter verwendet werden.

Stahl, Schwarzstahl

Die Grundierung haftet direkt auf nicht angeschliffenen Stahloberflächen, die gründlich gereinigt und entfettet wurden. Für optimale Ergebnisse wird empfohlen, die Oberfläche mindestens auf Sa2.5 vorzubereiten oder manuell mit Schleifmitteln auf St3-Qualität zu mattieren.

Aluminium

Die Oberfläche gründlich entfetten und reinigen. Zur Verbesserung der Haftung empfehlen wir, die Oberfläche mindestens mit einem Vlies (maroon oder rot 320) oder Schleifmitteln anzurauen.

Verzinkter Stahl

Es wird grundsätzlich empfohlen, die Oberfläche mit einem Schleifmittel leicht zu „sweepen“. Aufgrund der schwankenden Zinkqualität ist ein vorheriger Haftungstest empfehlenswert. Die verzinkte Oberfläche sollte vor dem Lackieren ausreichend abgelagert (abgewittert) sein.

Polyesterlaminat (GFK)

Gründliche Reinigung und Entfettung der Oberfläche. Zur Verbesserung der Haftung wird empfohlen, die Oberfläche mindestens mit einem Vlies (maroon oder rot 320) oder Schleifmitteln aufzurauen.



PRODUKTVORBEREITUNG

Mischungsverhältnis mit Härter und Verdünnung

KONVENTIONELLES SPRITZVERFAHREN			
Konventionelle Lackierpistole / Airspray / Membranpumpe			
NACH GEWICHT	A	B	C
5:1 (mit PM.6830)	100 g	20 g	12-30 g
8:1 (mit PM.6230, PM.6240, PM.6250)	100 g	12,5 g	11-28 g
NACH VOLUMEN	A	B	C
4:1 (mit PM.6830)	100 Teile	25 Teile	10-25%
6:1 (mit PM.6230, PM.6240, PM.6250)	100 Teile	16,67 Teile	10-25%

AIRMIX			
NACH GEWICHT	A	B	C
5:1 (mit PM.6830)	100 g	20 g	6-18 g
8:1 (mit PM.6230, PM.6240, PM.6250)	100 g	12,5 g	5,5-16,5 g
NACH VOLUMEN	A	B	C
4:1 (mit PM.6830)	100 Teile	25 Teile	5-15%
6:1 (mit PM.6230, PM.6240, PM.6250)	100 Teile	16,67 Teile	10-25%

AIRLESS			
NACH GEWICHT	A	B	C
5:1 (mit PM.6830)	100 g	20 g	6-18 g
8:1 (mit PM.6230, PM.6240, PM.6250)	100 g	12,5 g	5,5-16,5 g
NACH VOLUMEN	A	B	C
4:1 (mit PM.6830)	100 Teile	25 Teile	5-15%
6:1 (mit PM.6230, PM.6240, PM.6250)	100 Teile	16,67 Teile	10-25%



APPLIKATION

Die Substrattemperatur sollte mindestens 3 °C über dem Taupunkt liegen.
Die Anwendung in gut belüfteten Räumen wird empfohlen.



KONVENTIONELLES SPRITZVERFAHREN Konventionelle Lackierpistole / Airspray / Membranpumpe			
Düse 1,5-2,0	Luftdruck 2-4 BAR	Luftunterstützter Druck nicht anwendbar	Verarbeitungs- viskosität DIN 4 mm at 20°C 20-28 sec.
AIRMIX			
Düse 0,009-0,013	Luftdruck 2-4 BAR	Luftunterstützter Druck 1-2,5 BAR	Verarbeitungs- viskosität DIN 4 mm at 20°C 22-35 sec.
AIRLESS			
Düse 0,011-0,015	Luftdruck 2-4 BAR	Luftunterstützter Druck nicht anwendbar	Verarbeitungs- viskosität DIN 4 mm at 20°C 40-60 sec.





Verarbeitungszeit

1,5-2 h



Applikation

1-2 Schichten
jeweils 50-100 µm



ABLÜFTZEIT

10-20 Minuten –
abhängig von der
Nassschichtdicke
(WFT)



Rollen- applikation

0-10%
Verdünnung



TROCKNUNGSZEIT

Staubtrocken	20 Min bei 20°C
Griffest	60 Min bei 20°C
Klebebandfest	6 h bei 20°C
Oberflächentrocken	4 h bei 20°C
Durchgetrocknet	7 Tage
Trocknung / Einbrennen	30 Min bei 60°C

Die Produkte sollten in fest verschlossenen Behältern in einem belüfteten und kühlen Raum gelagert werden.

Empfohlene Lagertemperatur: 5–30 °C.

Vor Sonneneinstrahlung schützen.

Haltbarkeit: 24 Monate ab Herstellungsdatum.