



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

Anticorrosive Satine DTM



Landwirtschaftliche Maschinen, Bau- und Erdbewegungsmaschinen (ACE)



Busse und Lkw-Fahrerhäuser



Nutzfahrzeuge und Krane



Gabelstapler und Förder-technik



Maschinen und technische Ausrüstung

PRODUKTDESCHEIBUNG

Hochwertiger, korrosionsschützender Polyurethan-Acryl-DTM-Lack mit seidenmatter Oberfläche. Dieses Produkt zeichnet sich durch eine einfache Applikation und hervorragende optische Eigenschaften aus. Dank seiner guten Thixotropie kann es mit verschiedenen Verfahren aufgetragen werden (Airmix, Airless, Airspray), wobei die besten visuellen Ergebnisse mit einer herkömmlichen Lackierpistole (Airspray) erzielt werden.

Es eignet sich besonders gut für Anwendungen, bei denen ein schneller und effizienter Lackierprozess erforderlich ist.

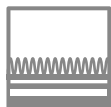
Das matte Pendant zu diesem Produkt ist PM.4212.KH.

TECHNISCHE DATEN

Dichte bei 20 °C	1,182-1,337 kg/l	
Lieferviskosität	11" DIN 8 mm	
Festkörpergehalt Komponente A	57-64 %	nach Gewicht
	48-50 %	nach Volumen
Festkörpergehalt Mischung A+B	56-62 %	nach Gewicht
	49-50 %	nach Volumen
Festkörpergehalt verarbeitungsfertiges Produkt (A+B+C)	47-52 %	nach Gewicht
	42-44 %	nach Volumen
VOC-Gehalt des Produkts	468-501 g/l	
VOC-Gehalt der Mischung (A+B)	287-338 g/l	
Verfügbare Farben	RAL, NCS, PANTONE sowie alle im Automobilbereich verwendeten Vollfarbtöne	
Verfügbare Härter	PM.6830	
Verfügbare Verdünnungen	CP 040, CP 070, CP 075	
Glanzgrad bei 60 °C	~ 50%	
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 Probelaackierens 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 mit stabilen Altbeschichtungen geschützt sind oder mit Grundierungen von Simplex/PROFIX vorbehandelt wurden.



OBERFLÄCHENVORBEREITUNG VOR DEM LACKIEREN

In jedem Fall muss die Oberfläche vor dem Lackieren frei von Verunreinigungen, Oxiden und Fetten sein. Zum Entfetten der Oberfläche kann der schnelle Reiniger **CP 015** oder der langsame Reiniger **CP 016** verwendet werden.

Stahl, Schwarzstahl

Die Grundierung haftet direkt auf unbeschichteten Stahloberflächen, die gründlich gereinigt und entfettet wurden. Für optimale Ergebnisse wird empfohlen, die Oberfläche mindestens auf Sa 2,5 zu strahlen oder manuell mit Schleifmitteln bis zur St 3-Qualität anzuschleifen.

Aluminium

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

Verzinkter Stahl

In jedem Fall wird empfohlen, die Oberfläche mit einem Schleifmittel leicht anzuschleifen („Sweepen“). Aufgrund unterschiedlicher Zinkqualitäten wird ein Haftungstest vorab empfohlen. Die verzinkte Oberfläche sollte vor dem Lackieren „abgelagert“ sein (seasoned).

Polyesterlamine (GFK)

Gründliche Reinigung und Entfettung der Oberfläche. Zur Verbesserung der Haftung sollte die Oberfläche mindestens mit einem Vlies (maroon oder rot 320) oder Schleifmitteln angeraut werden.



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	Luftdruck	Luftunterstützter Druck	Applikationsviskosität DIN 4 mm bei 20°C
1,5-2,0	2-4 BAR	nicht anwendbar	20-28 sec.
AIRMIX			
Düse	Luftdruck	Luftunterstützter Druck	Applikationsviskosität DIN 4 mm bei 20°C
0,009-0,013	2-4 BAR	1-2,5 BAR	22-35 sec.
AIRLESS			
Düse	Luftdruck	Luftunterstützter Druck	Applikationsviskosität DIN 4 mm bei 20°C
0,011-0,015	2-4 BAR	nicht anwendbar	40-60 sec.





Verarbeitungszeit

1,5-2 h



Applikation

1-2 Schichten
jeweils 50-100 µm
Trockenschichtdicke



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

Lagerung

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

Empfohlene Lagertemperatur: 5-30 °C.

Vor Sonneneinstrahlung schützen.

Haltbarkeit: 24 Monate ab Herstellungsdatum.