

PS1410

UV-A PRIMER-SURFACER



PRODUKTBESKRIVNING

Den semitransparenta, högproduktiva produkten PS1410 UV-A Primer-Surfacer är framtagen för snabbreparationer och småskador. Den kan snabbt och lätt hårdas med hjälp av valfri UV-lampa på minst 400 W, eller med en annan lampa som är utrustad med annan teknik men har motsvarande intensitet inom 360-400 nm.

UV-härdande primer-surfacer för snabba reparationer av små områden

FAKTA

- 01** Färdig att använda: aktivator eller förtunningsmedel behövs inte.
- 02** Högproduktiv; kort avluftningstid och snabbtorkande egenskaper.
- 03** Tillskott till Cromax grundfärgportfölj.
- 04** Lämplig för användning på olika typer av väl förbehandlade underlag.
- 05** Utmärkta spray- och slipegenskaper.
- 06** Kan överlackeras med alla topplacker och baslackar från Cromax.

UV-A PRIMER-SURFACER

Product preparation - application UV-A lampa



Vi rekommenderar att använda korrekt skyddsutrustning vid applicering för att förhindra irritation på hud och ögon.



Bart stål slipat och rengjort.
Galvaniserat stål, rengjort och slipat
Genomslipningar på maximalt 3 cm till bar aluminium, slipade och rengjorda
Gammal eller originallack välslipad och rengjord
Underlag förbehandlade med 2K polyester produkter och därefter fint slipade.
OEM primer (e-coat), slipad och rengjord
Hårda och halvhårda typer av plast primade med 800R Plastic Adhesion Promotor efter förbehandling (rengöring/värmning/rengöring).



Sprutfärdig



Inte tillämpligt



	Sprutmunstykke	Spruttryck	
VOC-godkänd	1.2	1.8 - 2 bar	spruttryck
HVLP	1.2	0.7 bar	sönderfördelningstryck

Se tillverkarens anvisningar!



2 lätta skikt

mellanavluftning behövs inte
slutavluftning: 2 min



Beräknad härdningstid för en dedikerad 400W Mercury HID Lampa: 3 minuter vid ett avstånd av 10cm. Uppskattad härdningstid för en UV-A-LED-lampa (360 nm - 400 nm med 350mW / cm² vid toppljusprestandan): 1 minut på ett avstånd av 10 cm i området med högsta ljusprestandan. Vid användning av UV-A ljusemitterande LED-lampor kan torktiderna reduceras på grund av högre intensiteter i det aktuella våglängdsområdet (360 nm-400 nm). En tillräcklig härdning och vidhäftning beror på: torr filmtjocklek, UV lampans intensitet och emissionsspektrum, avstånd till objekt, reparationens storlek och härdningstiden. UV-A-lampor har stora skillnader i prestanda, därför rekommenderar vi att du gör testapplikationer tillsammans med din valda lampa för att säkerställa god genomhärdning. Produkten är aningen transparent för att uppnå god torkning. Applicera inte till full täckning!



P500 - P600



Baslack + klarlack
2K Topcoat

VOC anpassad

2004/42/IIB(c)(540) 425: Europeisk VOC-gränsvärde för denna produkt (produktkategori: IIB(c)) i klar-att-använda-form är max. 540 g/l VOC. VOC-innehåll för denna produkt i klar-att-använda-form är max. 425 g/l

Produkter

PS1410 UV-A Primer-Surfacer

Produktmix



Blandningsförhållande med speciella tillsatsmedel finns tillgängliga i produktmix tabeller på Chromaweb och i specifik TDS.



70 - 90 μm

Om högre filmtjocklek behövs så är en mellantorkning med UV-lampan nödvändig innan applicering av ytterligare sprutvarv. En mellanslipning krävs inte i den här processen.

Teoretisk täckförfåga

470 m^2/l vid 1 mikron torrfilmstjocklek

På grund av olika härdare egenskaper och olika blandningsförhållanden vid färdigblandat i våra TDS, så kan beräkningen av den teoretiska täckförfågan variera.

Notering: Den praktiska materialförbrukningen beror på flera faktorer, t ex objektets geometri, underlagets struktur, appliceringsmetod, lackpistolens inställning, spruttryck etc.



Rengör efter användandet med en lämplig lösningsmedelsbaserad tvättförtunning.

Anvisningar

- Materialet skall ha rumstemperatur (18-25°C) före användning.
- Överblivet sprutfärdigt material skall inte hällas tillbaka i originalburken.
- Följ strikt hanteringsinstruktionerna för användning av den specifika torkutrustning.
- UV-A Primer-Surfacer måste omröras noga före användning.
- Sprutpistolen ska vara utrustad med en ljussäker färgkopp.
- Med hänsyn till elastifierande egenskaper så är inte användning av Flexible Additive 805R tillåten.
- På stål, galvaniserat stål och mjuk aluminium, så kan PS1800 Metal Pretreatment Wipes appliceras för förbättrat korrosionsskydd och vidhäftning.

UV-A PRIMER-SURFACER

Torkning med UV-A strålning.

- Hantering av ultraviolettera strålningskällor kräver emellertid särskild säkerhet. Endast med en säker hantering av licenserad ultraviolett torkutrustning kan potentiella faror undvikas.
- Följ strikt användnings och säkerhetsinstruktioner från tillverkaren av UV-A drying utrustningen.
- Följande UV skyddsutrustning för hud och ögon skall användas:
- Använda UV skydds ansiktsmask.
- Använda UV ljus absorberande / reflekterande handskar och arbetskläder.

Läs produktens säkerhetsdatablad före användning. Observera varningsmärkningen på burken.

Alla andra produkter som nämns i förbindelse med lackuppbbyggnad är från Cromax systemegenskaperna gäller inte när relaterade produkter används i kombination med andra materialer och tillsatsmedel som inte tillhör Cromax, om det inte uttryckligen är angivet.

Endast för yrkesmässig användning! Informationen som förmedlas i denna dokumentation är noggrant utvald och arrangerad av oss. Den är baserad på vår bästa kunskap i ämnet vid datumet för utfärdandet. Informationen ges endast i informationssyfte. Vi är inte ansvariga för dess korrekthet, noggrannhet och fulländning. Det är upp till användaren att kontrollera informationen gällande uppdatering och användbarhet för hans avsedda ändamål. Det intellektuella innehållet i denna information, inkluderande patenter, varumärken och copyrights är skyddat. Alla rättigheter förbehållna. Relevanta säkerhetsdatablad, SDS, och varningar på produktens etikett skall följas. Vi kan modifiera och/ eller avsluta operationer av hela eller delar av denna information när som helst efter vårt eget omdöme, utan notis och antar inget ansvar för att uppdatera informationen. Alla regler som är framförda i detta stycke gäller följaktligen för eventuella framtida ändringar och tillägg.