
Tehnični list

Lastnosti:

Prajmer/polnilec AKEMI® Multi Talent 2K-UHS 4:1 je visokokakovosten poliuretanski premaz z majhno vsebnostjo topila na osnovi akrilata, utrjenega z izocianatom. Za izdelek so značilne naslednje lastnosti:

- je v skladu s smernicami HOS 2004/42/EG [2004/42/2B(d)(420)]
- ima odlične lastnosti polnjenja
- hitro se suši
- odličen oprijem in mehanska trdnost
- visoka vsebnost trdnih snovi
- enostavno in varno nanašanje
- odlično brušenje
- izjemno vzdrževanje svetlosti

Območje uporabe:

Prajmer/polnilec AKEMI® Multi Talent 2K-UHS 4:1 se v glavnem uporablja na površinah, kot so npr. železo, jeklo, pocinkano jeklo in aluminij v avtomobilih, vagonih in industrijskem sektorju, kjer so pri lakiranju potrebne visoke optične zahteve.

Navodila za uporabo:

1. Površine morajo biti čiste, suhe in brez rje, olj in maščob.
 - jeklene površine: peskanje v skladu s standardno stopnjo čistosti Sa 2½ standarda EN ISO 12944, del 4: alternativa: ročno odstranjevanje rje ST 3; brušenje ni obvezno.
 - pocinkane površine: očistite s parnim curkom; potrebno je zadostno brušenje, nato amonijalno čiščenje
 - aluminij: temeljito očistite, odstranite tuje onesnaženje v skladu z EN ISO 12944.
2. Ne uporabljajte pri temperaturah predmeta pod +15°C. Optimalna temperatura nanosa je med +18°C in +25°C. Temperatura površine mora biti najmanj 3°C nad rosiščem zunanjega zraka.
3. Štiri volumske dele (6 masnih delov) prajmer/polnilca AKEMI® Multi Talent 2K- UHS 4: 1 temeljito pomešamo z enim volumskim delom (en masni del) utrjevalca AKEMI® za prajmer/polnilec Multi Talent 2K-UHS 4:1. Normalno dodajanje akrilne razredčitve: maks. 10-20 %.
4. Nanašanje:
 - Razpršilna pištola, zrak, posoda:
 - Viskoznost: 35 - 50 s/4 mm posoda
 - Šoba: 1,5 - 1,8 mm, zračni tlak: 3 - 5 barov
 - Razpršilna pištola, zrak, posoda HLVP:
 - Viskoznost: 35 - 50 s/4 mm posoda
 - Šoba: 1,5 - 1,8 mm, začetni tlak: 3 - 5 barov, HVLP-tlak: 2 bara
5. Življenjska doba pribl. 45 min pri 20°C in 65 % relativne atmosferske vlage.
6. Nanašanje: Razpršite 1 - 1,5 navzkrižnih nanosov.
7. Čas sušenja, brušenje, prebarvanje:
 - Sobna temperatura:
 - Brez prahu: po 20 min
 - Pripravljeno za sestavo, primerno za brušenje: po 1 - 2 h
 - Prebarvanje: po 2 - 3 h
 - Barvanje mokro na mokro: po 5 - 30 min
 - Popolnoma suho: po 12 - 24 h
 - Časi sušenja temeljijo na preskusih pri 20°C in 65 % relativne atmosferske vlažnosti z debelino suhega filma približno 60 µm.

Tehnični list

Sušenje v sušilniku:

Čas med nanosi 10 min, 20-30 min / 60°C

IR-sušenje:

Čas med nanosi 10 min

Normalen čas sušenja z utrjevalcem: 15 minut

Po hlajenju 10 - 20 min, odvisno od velikosti sestavnih delov

Mokro brušenje:	predhodno brušenje:	P500 - P600
	ponovno brušenje:	P800 - P1000
Suho brušenje:	predhodno brušenje:	P280 - P320
	ponovno brušenje:	P360 - P400

8. Orodja lahko očistite z razredčilom, ki ustreza HOS (npr. univerzalno razredčilo AKEMI®). Čiščenje mora potekati v skladu s predpisi HOS.

9. Za pravilno odstranjevanje odpadkov je treba posodo popolnoma izprazniti.

Tehnični podatki:

Barva:	svetlo siva, antracit, bela
Sijaj:	mat
Odpornost:	odporno na temperaturo do 130°C (suho)
Teža trdnih snovi:	pribl. 70 % (mešanice)
Prostornina trdnih snovi:	približno 55 % (mešanice)
Gostota:	približno 1,43 g/ml (mešanice)
Priporočeni suhi film:	60 - 80 µm, možno do 100 µm
Teoretična pokritost pri 80 µm DFT:	približno 6,5 m²/l Praktična pokritost je lahko nižja, odvisno od vrste nanosa, oblike, hrapavosti površine ali pogojev uporabe.
Viskoznost pri 20°C:	
Osnovna komponenta	približno 40 dPas
Komponenta utrjevalca	približno 11 s/4 mm Posoda DIN (DIN 53211)
HOS:	<480 g/l

Shranjevanje:

12 mesecev (polnilna komponenta), 12 mesecev (utrjevalec) v originalno zaprtih posodah, shranjenih na hladnem mestu.

Zdravje in varnost:

Pred uporabo tega izdelka preberite varnostni list.

Pomembno obvestilo:

Zgornje informacije temeljijo na najnovejši stopnji razvojne in aplikativne tehnologije. Zaradi številnih različnih dejavnikov je treba te informacije - kot tudi druge ustne ali pisne tehnične nasvete - obravnavati kot nezavezujoče namige. Uporabnik je zavezan, da v vsakem posameznem primeru izvede preizkuse učinkovitosti, vključno z, vendar ne omejeno na sledi izdelka, na neopaznem območju ali pri izdelavi vzorčnega kosa.