

TECHNICKÝ LIST

PLNIČ „VŠE V JEDNOM“

Objednací číslo:	14664 pro plnič 12663 pro tužidlo
Určený způsob použití:	Opravy automobilů / plnič
Obecná charakteristika:	<p>Plnič „Vše v jednom“ je víceúčelový rychleschnoucí plnič. Použitelný i bez broušení včetně technologie „mokrý na mokrý“.</p> <p>Univerzální přílnavost: použitelné přímo na ocel, železo, hliník a pozinkované podklady stejně jako na běžně používané plasty v automobilovém průmyslu (např. PP-EPDM, ABS, PC, ABS-PC, PMMA, PUR, PVC a GRP). Kromě toho je možné přetřít neporušené, kataforézní nátěry bez předbroušení. Aplikace je možná bez mezibroušení do 5 dnů. Univerzální aplikace: může být použit jako brousitelný plnič i jako plnič „mokrý na mokrý“. Tento výrobek kombinuje vlastnosti standardního plniče, plniče „mokrý na mokrý“ a speciálního základu pro plasty. Různé typy plničů a aditiv je nahrazeno jedním výrobkem, což vede ke zjednodušení a zrychlení postupů v lakovnách. Přelakovatelný 1K a 2K laky.</p>
Technické údaje a vlastnosti:	
Barva:	světle šedá
Tužidlo:	tužidlo 266
Míchací poměr:	Barva + tužidlo 4:1 dle objemu
Ředění:	Chamäleon ředidlo, přídavek 0-5 % jako brousitelný plnič, 10-15 % jako plniče „mokrý na mokrý“/plastový základ
Viskozita nástřiku 4mm DIN	
stříkací pistole 25-35 s jako brousitelný plnič	
stříkací pistole 15-20 s jako „mokrý na mokrý“/plastový základ	

Aplikační metoda

Aplikační metoda

Stříkácí pistole
HVLP

Tlak

1.6-2.0 bar
1.6-2.0 bar
0.7 bar vnitřní tlak trysky

Tryska

1.2-1.8 mm
1.2-1.8 mm

Podmínky zpracování:

Zajistěte dostatečné větrání přiváděného a odváděného vzduchu. Pracovní teplota musí být minimálně +10°C. Maximální vlhkost vzduchu 80%.

Stříkácí operace

1-3

DFT

20-180 µm

Spotřeba

5-7m²/l při 45µm DFT

Flash-off

Mezi nátěry

5-8 minut

před sušením v kabině

10-15 minut

Sušení:

Teplota předmětu 20 °C

Brousitelný 4-5 hodin

Přelakovatelný 15-20 minut

Teplota předmětu 20 °C

Brousitelný 30-40 minut

Zpracovatelnost při 20°C

1 hodina

Regulace VOC

Mezní hodnota EU: Kategorie B/c 540g/l

Tento výrobek obsahuje max. 533g/l

Tipy pro zpracování:

Podklad musí být čistý, suchý a odmaštěný.

V případě jednovrstvého vrchního nátěru použijte brusný papír P400 pro suché broušení nebo P600 pro mokré broušení. V případě dvouvrstvého vrchního nátěru doporučujeme použít brusný papír P500/600 pro suché broušení a P800/1000 pro mokré broušení.

Příprava podkladu: Všechny podklady musí být předem odmaštěné, zbavené prachu a nečistot. Pozinkované podklady doporučujeme umýt pomocí amoniakového roztoku.

Předúprava: kartáčovaný hliník s P220, ocel s P120. Po broušení znovu důkladně odmaštěte a



CHAMALEON GMBH / RUDOLF-DIESEL-STRASSE 8A / 69115 HEIDELBERG / GERMANY

CHAMALEON GMBH
RUDOLF-DIESEL-STRASSE 8A
69115 HEIDELBERG
GERMANY

FON 0049 (0) 6221 - 520 440
FAX 0049 (0) 6221 - 520 449
MAIL INFO@CHAMAELEON-PRODUKTION.DE
WEB WWW.CHAMAELEON-PRODUKTION.DE

zbavte povrch prachu a nečistot.

V případě povrchové úpravy plastů: podklad odmastěte antistatickým odmašťovačem. Odstraňte zbytky po vytěkaném odmašťovači. Zahřejte lakovaný díl po dobu 60 minut na 60°C. Nechte díly úplně vychladnout. POZOR: separační látky musí být zcela odstraněny! Po výše uvedené přípravě doporučujeme provést zkoušku smáčení vodou. Pokud voda rychle zteče, předúpravu opakujte. Vzhledem k nejrůznějším druhům plastů a plastových směsí na trhu, doporučujeme produkt předem otestovat na malé části.

Další informace neuvedené v technickém listu si vyžádejte e-mailem od dodavatele:

objednavky@son-web.cz

Pro informace o bezpečnosti viz Bezpečnostní list.