

729 TPC-ACR

Lakier akrylowy 2K, bezpośrednia przyczepność,
DTM Baza żywiczna: akryl dwuskładnikowy

Informacja techniczna 5.5.14

Produkty:	PigmentyGJ50- ŻywicaGK46-2104 / GK46-2404 F.W. Żywica/Pigmenty65 : 35 / 95 : 5 UtwardzaczSC29-0863 Normalny SC29-0885 Wolny SC29-0823 Normalny RozcieńczalnikSV13-0732 Szybki SV13-0701 Normalny SV15-0339 Wolny																					
Aplikacja i właściwości:	Lakier akrylowy 2K, bezpośrednia przyczepność, DTM • Doskonała odporność na czynniki pogodowe, i żółknięcie Świetna twardość • Dobre schnięcie • Doskonały wygląd lakieru • Bardzo dobre wypełnienie i rozlewność • Nadaje się na wszelkie podłoża metalowe i wiele tworzyw sztucznych • Kategoria korozyjności: C3 średnia / C4 niska zgodnie z normą DIN EN ISO 12944																					
Podłoża i przygotowanie: Utwardzona istniejąca powłoka Goła stal Stal galwanizowana elektrolitycznie Stal galwanizowana Sendzimir Aluminium Tworzywa sztuczne (patrz rozdział 3.13) Materiały podkładowe	<table><tr><td>Oczyszczanie</td><td>Szlifowanie</td><td>Oczyszczanie</td></tr><tr><td>SV20-0505</td><td>P240-360</td><td>SV20-0505</td></tr><tr><td>SV22-0500</td><td>P80-150</td><td>SV22-0500</td></tr><tr><td>SV22-0500</td><td>Włóknina ścierna</td><td>SV22-0500</td></tr><tr><td>SV22-0500</td><td>Włóknina ścierna</td><td>SV22-0500</td></tr><tr><td>SV22-0500</td><td>P150-180</td><td>SV22-0500</td></tr><tr><td>SV20-0530</td><td>Włóknina ścierna</td><td>SV20-0530</td></tr></table> Lakier 729 TPC-ACR może być aplikowany na wszystkie materiały podkładowe Salcomix. * Inne substraty mogą być możliwe. Proszę odnieść się do matrycy 3.9	Oczyszczanie	Szlifowanie	Oczyszczanie	SV20-0505	P240-360	SV20-0505	SV22-0500	P80-150	SV22-0500	SV22-0500	Włóknina ścierna	SV22-0500	SV22-0500	Włóknina ścierna	SV22-0500	SV22-0500	P150-180	SV22-0500	SV20-0530	Włóknina ścierna	SV20-0530
Oczyszczanie	Szlifowanie	Oczyszczanie																				
SV20-0505	P240-360	SV20-0505																				
SV22-0500	P80-150	SV22-0500																				
SV22-0500	Włóknina ścierna	SV22-0500																				
SV22-0500	Włóknina ścierna	SV22-0500																				
SV22-0500	P150-180	SV22-0500																				
SV20-0530	Włóknina ścierna	SV20-0530																				
Dane produktu:	Do aplikacji metodą próżniową zaleca się stosowanie utwardzacza SC29-0823. Przyczepność zależy od rodzaju stopu aluminium! Bezpośrednią przyczepność do metali i tworzyw należy zawsze sprawdzić z uwagi na różną jakość komponentów używanych do produkcji! Przed aplikacją usunąć korozję przez szlifowanie lub piaskowanie.																					
Uwagi specjalne:	Nie można wykluczyć, że ten produkt zawiera cząstki mniejsze niż 0,1 µm. Produkty tylko do zastosowania profesjonalnego.																					

729 TPC-ACR

Lakier akrylowy 2K, bezpośrednia przyczepność,

DTM Baza żywiczna: akryl dwuskładnikowy

Informacja techniczna 5.5.14

Zastosowanie:

Lakier 2K o połysku bezpośrednim, wysoki połysk

Uwagi:

Dane o udziale LZO, wydajności udziale ciał stałych i lepkości bazują na objętościowej proporcji mieszania z utwardzaczem SC29-0863. Rozcieńczalnik dobrać zależnie od temperatury otoczenia i wielkości lakierowanego obiektu.

	Produkt	729 TPC-ACR Lakier 2K, DTM				
	LZO	Teoretyczna wydajność przy 1 µm (RAL3000/9010)			Udział ciał stałych	
	547-576 g/l	391/343 m²/kg		394/390 m²/L	42-52 % wagowo	
	Sprawdzić kolor przed aplikacją		Dozować zgodnie z recepturą koloru:			
	Proporcja	729 TPC-ACR	100 % wagowo		2 obj.	3 obj.
	Utwardzacz	SC29-0863	40 % wagowo	-	1 obj.	-
		SC29-0885				
		SC29-0823	-	30 % wagowo	-	1 obj.
	Rozcieńczalnik	SV13-0732	10-30 % wagowo	30 % wagowo	10-30 %	1 obj.
		SV13-0701				
		SV15-0339				
	Lepkość w 23°C DIN 4		Grubość suchej powłoki		Żywotność w 20°C	Połysk pod kątem 60°
	2:1+30% obj. 16-20 s. 2:1+10% obj. 22-26 s.		50-60 µm (2-3 warstwy). Odprowadzenie między warstwami 5-10 min.		2 godz.	> 90
	Aplikacja		Lepkość (s.)	Proporcja	Ciśnienie (bar)	Dysza (mm)
	Pistolet		16-20	2:1+30%	< 2.5	1.3-1.4
	Pistolet HVLP		16-20	2:1+30%	~2	1.3-1.5
	Pistolet ssący		16-20	2:1+30%	2-3	1.3-1.7
	Próżniowo/ w osłonie powietrza		30-40	3:1:1 (SC29-0823)	80-150	0.23-0.28
	Pompa membranowa lub ciśnieniowa		20-26	2:1+20%	< 4	1.0-1.1
	Pędzel lub wałek		4:1 + 5% z SC29-0823 & GK69-0903			
	Schnięcie w temp. obiektu:	Pyłosuchość	Suchość w dotyku	Montaż	Pełne utwardzenie	Kolejna warstwa
	20°C	20-30 min.	5 godz.	12 godz.	7-10 dni	< 5 dni
	60°C	-	30 min.	60 min.	-	-