

simplex

SIMPUR PM.4212.KH i PM.4222.KH

Antikorozivni mat DTM



**Poljoprivreda,
građevinarstvo i
zemljani radovi
(ACE)**



**Autobusi i
kabine
kamiona**



**Komercijalna
vozila i
dizalice**



**Viljuškari i
oprema za
rukovanje**



**Mašine i
tehnička
oprema**

OPIS PROIZVODA

Visokokvalitetni antikorozivni mat poliuretansko-akrilni DTM. Ovaj proizvod karakteriše laka primena i izuzetne estetske kvalitete. Zahvaljujući dobroj tiksotropiji, može se nanositi različitim metodama (airmix, airless, airspray), ali najbolji vizuelni rezultati se postižu tradicionalnim pistoletima za prskanje (airspray). U kombinaciji sa Simplex pigmentima, stvara izdržljiv premaz sa visokom otpornošću na UV zračenje. Izuzetno dobro funkcioniše u situacijama kada je potreban brz i efikasan proces farbanja.

Njegov satenski ekvivalent je PM.4215.KH.

TECHNICAL DATA

Gustina na 20°C	1,247-1,364 kg/l	
Isporučena viskoznost	11" DIN 8 mm	
Sadržaj čvrstih tvari komponente A	58-65 %	po masi
	46-48 %	po zapremini
Sadržaj čvrstih materija smeše A+B	57-63 %	po masi
	47-49 %	po zapremini
Sadržaj čvrstih materija u RFU (A+B+C)	47-52 %	po masi
	41-43 %	po zapremini
V.O.C proizvoda	478-515 g/l	
V.O.C u smeši (A+B)	287-342 g/l	
Dostupne boje	RAL, NCS, PANTONE i sve čiste boje koje se koriste u automobilske industriji	
Dostupni otvrdnjivači	PM.6830	
Dostupni razređivači	CP 040, CP 070, CP 075	
Sjaj 60°	~ 20%	
Teoretski prinos	7-8 m ² (50 µm)	

Receptura proizvoda u skladu sa smernicama VOC-a (Uredba Ministarstva privrede i rada od 16. januara 2007. godine o smanjenju VOC jedinjenja, Uredba Ministarstva zaštite životne sredine od 20. decembra 2005. godine o standardima emisije iz postrojenja). Proizvodi koje isporučuje naša kompanija prolaze brojne fabričke testove, zahvaljujući čemu mogu zadovoljiti najviše zahteve. Međutim, potrebno je obratiti pažnju na pojedinačne uslove skladištenja, pripreme i nanošenja, koji mogu uticati na konačan efekat premaza. Garancija održavanja najvišeg kvaliteta premaza postiže se korišćenjem proizvoda isključivo sa proizvođača istog proizvođača i u skladu sa preporukama proizvođača. Proizvođač ne garantuje očuvanje parametara i kompatibilnost proizvoda sa proizvodima drugih proizvođača. Uslov za priznavanje garancije i bilo kakvih zahteva je pravilna primena tehnologije i tehnike korišćenja proizvoda - u skladu sa tehničkim listom i izvođenjem probnog prskanja pre konačnog farbanja.

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



VRSTA PODLOGE NA KOJU SE PROIZVOD MOŽE NANOSITI

Čelični, aluminijumski i GRP delovi zaštićeni starim premazima sa stabilnim karakteristikama ili u SIMPLEX/PROFIX prajmerima.



PRIPREMA POVRŠINE PRE FARBANJA

U svakom slučaju, površina treba da bude bez prljavštine, oksida ili masti pre farbanja. Za odmašćivanje površine može se koristiti brzi CP 015 ili spori CP 016 odmašćivač.

Čelik, crni čelik

Prajmer ima direktnu adheziju na nebrušene čelične površine koje su temeljito očišćene i odmašćene. Za najbolje rezultate, preporučuje se da površina bude prethodno tretirana na najmanje Sa2.5 ili ručno brušena abrazivima do stepena St3.

Aluminijum

Temeljno odmašćiti i očistiti površinu. Za povećanu adheziju, preporučujemo da se površina barem izbrusi nepletenim materijalom (kestenjastim ili crvenim 320) ili abrazivima.

Pocinkovani čelik

U svakom slučaju, preporučuje se "proći" površinu abrazivnim materijalom. Zbog različitog kvaliteta cinka, preporučuje se prethodno izvršiti test adhezije. Pocinčana površina treba da bude "odležana" pre farbanja.

Poliesterski laminati (GRP)

Temeljno čišćenje i odmašćivanje površine. Za povećanje adhezije, preporučuje se da se površina barem izbrusi nepletenom krpom (kestenjastom ili crvenom 320) ili abrazivima.



PRIPREMA PROIZVODA

Odnos mešanja sa otvrdnjivačima i razređivačima

KONVENCIJALNO PRSKANJE tradicionalni pistolet za prskanje / vazdušno prskanje / dijafragmska pumpa			
PO MASI	A	B	C
5:1	100 g	20 g	19-39 g
PO ZAPREMINI	A	B	C
4:1	100 delova	25 delova	15-25%
AIRMIX			
PO MASI	A	B	C
5:1	100 g	20 g	13-32 g
PO ZAPREMINI	A	B	C
4:1	100 delova	25 delova	10-20%
AIRLESS			
PO MASI	A	B	C
5:1	100 g	20 g	0-20 g
PO ZAPREMINI	A	B	C
4:1	100 delova	25 delova	0-15%

Receptura proizvoda u skladu sa smernicama VOC-a (Uredba Ministarstva privrede i rada od 16. januara 2007. godine o smanjenju VOC jedinjenja, Uredba Ministarstva zaštite životne sredine od 20. decembra 2005. godine o standardima emisije iz postrojenja). Proizvodi koje isporučuje naša kompanija prolaze brojne fabričke testove, zahvaljujući čemu mogu zadovoljiti najviše zahteve. Međutim, potrebno je obratiti pažnju na pojedinačne uslove skladištenja, pripreme i nanošenja, koji mogu uticati na konačan efekat premaza. Garancija održavanja najvišeg kvaliteta premaza postize se korišćenjem proizvoda isključivo sa proizvodima istog proizvođača i u skladu sa preporukama proizvođača. Proizvođač ne garantuje očuvanje parametara i kompatibilnost proizvoda sa proizvodima drugih proizvođača. Uslov za priznavanje garancije i bilo kakvih zahteva je pravilna primena tehnologije i tehnike korišćenja proizvoda - u skladu sa tehničkim listom i izvođenjem probnog prskanja pre konačnog farbanja.



PRIMENA

Temperatura podloge treba da bude najmanje 3°C viša od tačke rose. Preporučuje se primena u prostorijama sa odgovarajućom ventilacijom.



KONVENCIJALNO PRSKANJE tradicionalni pistolet za prskanje / vazdušno prskanje / dijafragmska pumpa			
mlaznica	vazdušni pritisak	pritisak vazdušne pomoći	viskoznost primene DIN 4 mm na 20°C
1,5-2,0	2-4 BAR	nije primenljivo	20-28 sec.
AIRMIX			
mlaznica	vazdušni pritisak	pritisak vazdušne pomoći	viskoznost primene DIN 4 mm na 20°C
0,009-0,013	2-4 BAR	1-2,5 BAR	22-35 sec.
AIRLESS			
mlaznica	vazdušni pritisak	pritisak vazdušne pomoći	viskoznost primene DIN 4 mm na 20°C
0,011-0,015	2-4 BAR	nije primenljivo	40-60 sec.



Vreme upotrebljivosti

2-3h



Aplikacija

1-2 sloja
50-100 µm svaki



PAUZA NANOSA

10-20 min
u zavisnosti od
debljine slojeva
(WFT)



Valjak aplikacija

0-10%
razredi
vač



VREME SUŠENJA

Sušenje prašine	20 min at 20°C
Spremno za rukovanje	60 min at 20°C
Slobodno od trake	6 h at 20°C
Sušenje na dodir	4 h at 20°C
Potpuno sušenje	7 days
Sušenje / zagrevanje	30 min at 60°C

Proizvodi treba da se čuvaju u dobro zatvorenim pakovanjima u ventiliranoj i hladnoj prostoriji. Preporučena temperatura skladištenja: 5-30°C. Zaštiti od sunčeve svetlosti. Rok trajanja: 24 meseca od datuma proizvodnje.