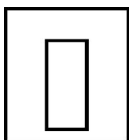


Opis

Lesonal UV Filler to jednoskładnikowy podkład utwardzany promieniami UV przeznaczony do napraw małych powierzchni. Podkład wymaga tylko 5-minutowego suszenia światłem UV, co pozwala znacząco zredukować czas przeznaczony na proces przygotowawczy.

Proporcje mieszania



UV Filler
Gotowy do użycia

Pistolet



Dysza:
1.2 – 1.4 mm

Ciśnienie robocze:
1.7 – 2.2 bar*

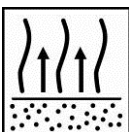
* sprawdzić instrukcję pistoletu

Aplikacja



2-3 warstwy

Czas odparowania



Między warstwami:
2 minuty w 20°C

Przed suszeniem:
5 minut w 20°C

Czas schnięcia



Minimum 5 minut

Naświetlać pokrytą powierzchnię nieprzerwanie lampą UV 400 W
Stosować właściwą ochronę przed promieniowaniem UV

Szlifowanie



Końcowy etap szlifowania:
P500

Pokrywalny przez



2K Topcoat
Topcoat HS 420

Basecoat SB
Basecoat WB GT

Ochrona



Stosować właściwe środki ochrony osobistej

AkzoNobel Car Refinishes rekomenduje stosowanie masek zasilanych czystym sprężonym powietrzem.

Przeczytaj wszystkie informacje zawarte w Dokumentacji Technicznej

Opis

Lesonal UV Filler to jednoskładnikowy podkład utwardzany promieniami UV przeznaczony do napraw małych powierzchni. Podkład wymaga tylko 5-minutowego suszenia światłem UV, co pozwala znacząco zredukować czas przeznaczony na proces przygotowawczy.

Produkt i dodatki

Produkt

UV Filler

Podstawowe surowce

UV Filler: Polimery i monomery akrylowe, wsad z pigmentów i minerałów

Zastosowanie

Podłoża

Istniejące wykończenia, łącznie z termoplastycznymi akrylowymi
Stal
Stal ocynkowana
Aluminium
Lesonal 1K Multi Plastic Primer (aerosol)
Lesonal 2K Universal Plastic Primer
Szpachlówki poliestrowe Lesonal

Przygotowanie powierzchni



Przed rozpoczęciem procesu szlifowania dokładnie umyć powierzchnię przy pomocy Lesonal Degreaser.

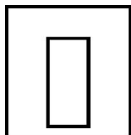


Oryginalne wykończenia i laminaty poliestrowe - szlifować P180-P280 lub P220 / P320.
Stal - usunąć pozostałości rdzy i szlifować podłoże, aż do osiągnięcia czystej powierzchni. W przypadku wystąpienia zgorzeli również należy ją usunąć.
Szpachlówki poliestrowe Lesonal - szlifować P180 - P280 lub P220 -P320 na sucho.



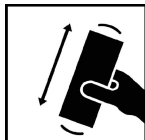
Po zakończeniu szlifowania usunąć wszelkie zanieczyszczenia powierzchni i ponownie dokładnie odtłuścić przy pomocy Lesonal Degreaser.

Proporcja mieszania



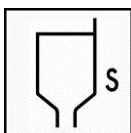
Lesonal UV Filler jest gotowy do użycia

Mieszanie



Przed użyciem Lesonal UV Filler należy wstrząsać dokładnie przez 30 sekund

Lepkość natryskowa



15-16 s DIN Cup 4 w 20°C

Dysza pistoletu natryskowego i ciśnienie robocze



Pistolet

HVLP Zasilanie grawitacyjne
LVLP/HR Zasilanie grawitacyjne

Dysza

1.2-1.4 mm
1.2-1.4 mm

Ciśnienie robocze

0.7 bar (na głowicy)*
2-3 bar (na wlocie)*

* sprawdzić instrukcję pistoletu

Aplikacja



Należy jedną warstwę na całą przeszlifowaną powierzchnię. Następnie nałożyć drugą warstwę (a w razie potrzeby – trzecią) w obrębie poprzedniej warstwy.

Pozostawić każdą warstwę do swobodnego odparowania, co wpłynie również na uzyskanie grubszej powłoki.

Nie podsuszać strumieniem powietrza.

Czas odparowania między warstwami zależy od temperatury otoczenia, grubości nałożonej warstwy oraz przepływu powietrza.

Nie nakładać UV Filler w temperaturze poniżej 15°C. W niższej temperaturze rozpuszczalnik słabiej odparowuje i może spowodować utratę połysku w miarę upływu czasu.

Trwałość po zmieszaniu

Bez ograniczeń (w ramach okresu przechowywania produktu w zamkniętym pojemniku, z dala od bezpośredniego działania promieniowania UV).

Części z tworzyw sztucznych

UV Filler można nakładać na części z tworzyw sztucznych uprzednio pokryte 1K Multi Plastic Primer lub 2K Universal Plastic Primer.

Specyfikacja naświetlania



Przy użyciu lampy UV 400 W: 5 minut naświetlania UV
Zastosować jednostkę UV zgodnie z zaleceniami (+3 minuty na rozgrzanie lampy)

Przy suszeniu UV Filler należy umieścić lampę UV w odległości 30 - 40 cm.
**Nie występuje ryzyko przesuszenia, jeśli lampa UV znajduje się w bliższej odległości. Czas suszenia nie powinien przekroczyć 15 minut.*

Przy naświetlaniu 2 miejsc w bardzo bliskiej odległości, gdy wiązka lampy UV nie obejmuje obu miejsc naraz upewnić się, że jedno z miejsc nie jest naświetlane tylko częściowo. **Częściowe naświetlenie może spowodować marszczenie powłoki!**

W takiej sytuacji można:

1. Suszyć miejsca oddzielnie z małej odległości upewniając się, że tylko jedno miejsce jest naświetlane w tym momencie.
2. Najpierw raz przesunąć lampę UV wolno nad powierzchnią, następnie dosuszyć każde miejsce po kolei według standardowych procedur.

Prędkość naświetlania określa kilka czynników, takich jak:

- o *Natężenie lampy i widma UV*
- o *Trwałość żarówki*
- o *Odległość między lampą a podłożem*
- o *Grubość nałożonej warstwy*

Ten produkt można suszyć wyłącznie z wykorzystaniem promieniowania UV-A.

Nie zaleca się suszenia z wykorzystaniem światła słonecznego.

Informacje o bezpieczeństwie UV i obsłudze sprzętu UV - patrz TDS L8.02.01.

Środki ochrony osobistej

W czasie naświetlania podkładu UV Filler konieczne jest używanie odpowiedniego wyposażenia zabezpieczającego przed promieniowaniem UV, zakrywającego całą skórę dłoni, ramion i twarzy. Należy nosić długie rękawy, rękawiczki i odpowiednią osłonę na całą twarz.

Końcowe szlifowanie



Końcowy etap szlifowania przy użyciu papieru P500

- o *Wstępne szlifowanie może być wykonane przy pomocy papieru o grubszej gradacji P360 - P400*
- o *Przestrzegać różnicy w gradacji papieru maksimum co 100 lub mniej podczas całego procesu szlifowania*



Mycie podłoża; przed nałożeniem lakieru nawierzchniowego usunąć wszelkie zanieczyszczenia powierzchni używając odpowiedniego środka odtłuszczającego.

Grubość warstwy

Przy zalecanej aplikacji, 2 warstwy: 80-100 μm .

Zużycie materiału

Mieszanka gotowa do natrysku przy grubości suchej powłoki 1 μm :

m²/litr
525

Praktyczne zużycie materiału zależy od wielu czynników, takich jak: kształt obiektu, chropowatość podłoża, metoda nakładania oraz warunki pracy.

Czyszczenie sprzętu

Użyć Multi Thinnera lub rozcieńczalnika nitrocelulozowego.

Pokrywalny przez

2K Topcoat, Topcoat HS 420, Basecoat SB i Basecoat WB GT

Przechowywanie

1 rok

Czas przechowywania jest określony dla produktu w szczelnie zamkniętym opakowaniu i temperatury 20°C. Należy unikać skrajnych różnic temperatur.

LZO

2004/42/IIB(c)(540)382

Limit według wymagań UE (kategoria produktu: IIB. c) w postaci gotowej do użycia maks. 540 g/l LZO. Zawartość LZO dla tego produktu gotowego do użycia wynosi maksymalnie 382 g/l.

AkzoNobel Car Refinishes Polska Sp. z o.o.

02-677 Warszawa ul. Cybernetyki 7b

Tel: +48 22 3210621

TYLKO DO UŻYTKU PROFESJONALNEGO

WAŻNA UWAGA Informacje zawarte w niniejszej karcie charakterystyki nie są wyczerpujące na temat produktu, są zaś oparte na obecnym stanie naszej wiedzy oraz bieżących przepisach: każda osoba stosująca produkt do innych celów niż zalecane w karcie informacji technicznej, bez uprzedniego uzyskania naszej pisemnej zgody na jego inne niż zalecane użytkowanie stosuje go na własną odpowiedzialność i ryzyko. Użytkownik we wszystkich przypadkach jest odpowiedzialny za spełnienie wszystkich czynności, związanych z przestrzeganiem obowiązujących przepisów i postanowień. Należy zawsze przeczytać Kartę Charakterystyki i Kartę Informacji Technicznej dla danego produktu, jeśli taka jest dostępna. Niniejsze dane są zebrane i opracowane na podstawie stanu najlepszej naszej wiedzy (w tej Karcie lub innym dokumencie), ale nie stanowią one gwarancji właściwości produktu, ani specyfikacji jakościowej i nie mogą być podstawą do reklamacji. A zatem wykorzystanie podanych informacji, jak i stosowanie produktu nie jest kontrolowane przez producenta chyba, że istnieją pisemne umowy. W przeciwnym razie producent nie bierze na siebie jakiegokolwiek odpowiedzialności za stan produktu, jego stratę lub zniszczenie podczas jego użytkowania. Wszystkie produkty i specyfikacje techniczne są dostarczane zgodnie z zawartymi umowami i warunkami sprzedaży. Odbiorca zawsze powinien żądać kopii umowy i przejrzeć ją bardzo dokładnie. Informacje zawarte w Karcie Charakterystyki mogą podlegać modyfikacji w świetle zmian w przepisach, stanie wiedzy, doświadczeniu i ciągłej polityki rozwoju. Osoba stosująca produkt jest zobowiązana do wcześniejszego zweryfikowania tej Karty przed jego stosowaniem.

Wspomniane marki produktów w tej Karcie są znakami towarowymi zarejestrowanymi na rzecz AkzoNobel.

Siedziba firmy

AkzoNobel Car Refinishes B.V., PO Box 3 2170 BA Sassenheim, The Netherlands.

www.lesonal.com

www.lesonal.pl