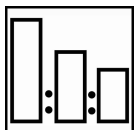


# Autocryl® Plus LV

## KUN FOR PROFESJONELT BRUK

### Beskrivelse

To-komponentet, høysolid blandemaskin basert polyester/acrylisk topcoat spesielt utviklet for omlakkering av personbiler. Systemet har et VOC innhold på 420 g/liter og er underbygget med et fullt utvalg støtteartikler som muliggjør bruk av produktet etter 2007.



100 Autocryl Plus LV  
50 Autocryl Plus LV Hardener  
10 Autocryl Plus LV Thinner

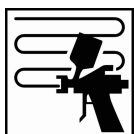


Bruk Sikkens målepinne  
Nr. 3 Sort

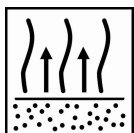


Innstilling sprøypistol:  
1.2-1.5 mm

Påførings trykk:  
1.7-2.2 bar ved luftinntaket.  
HVLP max 0.6-0.7 bar ved ventilen.

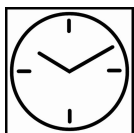


2 x 1 strøk



Mellom strøkene:  
1-3 minutter ved 20°C

Før herding:  
1-3 minutter ved 20°C



| Produkt:                 | 20°C.    | 60°C        |
|--------------------------|----------|-------------|
| Autocryl LV Accelerator  | 3 ½ time | 20 minutter |
| Autocryl Plus LV Thinner | 5 timer  | 30 minutter |



Bruk hensiktsmessig luftveisbeskyttelse  
Akzo Nobel Car Refinishes anbefaler bruk av maske med frisk luft tilførsel.

# Autocryl® Plus LV

## KUN FOR PROFESJONELT BRUK

### Beskrivelse

To-komponentet, høysolid blandemaskin basert polyester/acrylsk topcoat spesielt utviklet for omlakkering av personbiler. Systemet har et VOC innhold på 420 g/liter og er underbygget med et fullt utvalg støtteartikler som muliggjør bruk av produktet etter 2007.

### Egnede underlag

Eksisterende overflater  
Polyester laminater  
Alle Sikkens forbehandlingsprodukter

### Produkt og tilsetninger

Autocryl Plus LV

**Hardeners** Autocryl Plus LV Hardener

**Thinners** Autocryl Plus LV Thinner

**Tilsetninger** Autocryl LV Accelerator; flekk og panelreparesjoner ved 15°C-25°C.  
Autocryl Plus LV Blender R065; for fargeavstemming.  
Autocryl Structure Paste: tilsetning for å skape forskjellige overflatestrukturer.

*Ingen mykgjører (Elast-O-Activ) er nødvendig.  
For å skape forskjellige glansnivåer fra høyglans til matt, se TDS S1.08.01.*

### Basis råmaterialer

Autocryl Plus: polyester and acryl-harpiks kombinasjon  
Hardeners: poly isocyanate harpikser

### Overflatebehandling



Fjern all forurensing fra overflaten før sliping ved bruk av passende rensemiddel.  
*Forvask overflaten med varmt vann og vaskemiddel, skyll rikelig med rent vann.*



Avsluttende slipetrinn P500  
o Innledende sliping kan utføres med grovere papirgrad; P360 - P400  
o Husk maksimum 100 grader differanse på papiret gjennom hele slipingen.  
o For detaljert overflatebehandling, se TDS S8.06.02



Avsluttende slietrinn P1000  
o Innledende slipig kan utføres med grovere papirgrad; P600 - P800  
o Husk maksimum 200 grader differanse på papiret gjennom hele slipingen.  
o For detaljert overflatebehandling, se TDS S8.06.02

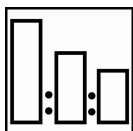


Overflaten rengjøres, fjern all forurensing fra overflaten før påføring av topcoat ved bruk av passende rensemiddel.

# Autocryl® Plus LV

KUN FOR PROFESJONELT BRUK

## Blanding



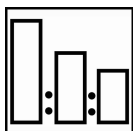
|     |                                                         |
|-----|---------------------------------------------------------|
| 100 | Autocryl Plus LV                                        |
| 50  | Autocryl Plus LV Hardener                               |
| 10  | Autocryl Plus LV Thinner / Autocryl Plus LV Accelerator |

Omrør de blandede MM-fargene grundig før ny blanding.



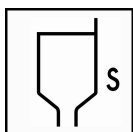
Bruk Sikkens målepinne nr. 3.

## Maskinblanding



|     |                                                         |
|-----|---------------------------------------------------------|
| 100 | Autocryl Plus LV Blender R065                           |
| 50  | Autocryl Plus LV Hardener                               |
| 10  | Autocryl Plus LV Thinner / Autocryl Plus LV Accelerator |

## Viskositet



17-21 sekunder - DIN Cup 4 ved 20°C.

## Innstilling sprøytetipstol / påføring

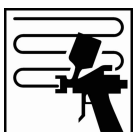


**Sprøytetipstol**  
Gravitetst matet

**Fargedyse**  
1.2-1.5 mm

**Påføringstrykk**  
1.7-2.2 bar ved sprøytetipstolens luftinntak  
HVLP max 0.6-0.7 bar ved ventilen

## Påførings prosess & kombinasjoner



Påfør et medium avgrenset strøk og la det sette seg i 1-3 minutter ved 20°C.  
Påfør så et fullt strøk og la det sette seg i 1-3 minutter ved 20°C før tørking med varme.

- o I fall påføring over større områder kan tiden mellom strøkene reduseres til minimum.
- o Overmalbar med samme produkt etter full tørking, sliping blir nødvendig etter 24 timer ved 20°C.

Blanding av paneler med Autocryl LV Plus R065.

Påfør fargen inntil opasitet er oppnådd, legg 2. strøk lett forbi 1. strøk så alle slipespor blir dekket. Påfør så et tynt strøk med R065 Blender RTS blandingen over nedtonings området for den tidligere påførte fargen. Dette vil løse opp fargen og skape en bedre overgang fra ny farge til omgivende farge. La strøket sette seg i et minuttstid før påføring av et fullt strøk med R065 Blender over hele panelet.

- o Bruk samme Hardener / Reducer og Accelerator som i tidligere påført farge.
- o Ved blanding (punkt reparasjoner og panelblanding), se TDS S8.01.01

# Autocryl® Plus LV

## KUN FOR PROFESJONELT BRUK

### Brukstid

|                                                         |                  |
|---------------------------------------------------------|------------------|
| Autocryl Plus LV Hardener -Autocryl Plus LV Thinner     | 2 timer ved 20°C |
| Autocryl Plus LV Hardener- Autocryl Plus LV Accelerator | 1 time ved 20°C  |

### Film tykkelse

Ved bruk av anbefalt påføring; 45-65 µm

### Tørketider

La strøkene sette seg i 5 minutter ved 20°C før bilen flyttes til en forvarmet tørkeovn/avlukke ved 60°C.  
Alle tørketider relaters til standard påføring og objektets temperatur.  
*Ta i betraktning tiden en sprøyteboks trenger for å kunne overføre 60°C til objektet.*

|  |                 | Autocryl Plus LV Accelerator | Autocryl Plus LV Thinner |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-----------------|------------------------------|--------------------------|
|                                                                                   |                 |                              |                          |
| 20°C                                                                              | Støvtørr        | 1 ¼ time                     | 1 ½ time                 |
|                                                                                   | Behandlingstørr | 3 ½ time                     | 5 timer                  |
| 60°C                                                                              | Støvtørr        | 10 minutter                  | 15 minutter              |
|                                                                                   | Behandlingstørr | 20 minutter                  | 30 minutter              |



Behandlingstørr etter omtrent 10 minutes.  
La fargen sette seg i 5 minutter før infra rød herding.  
Panelet må ikke overstige en temperatur på 100°C under herding.  
*For ekstra IR-tørk informasjon; se TDS S9.01.01*

### Polerbarhet



Støv og mindre partikler kan poleres bort etter at oppgitte luft-tørketider er nådd, eller etter full tørk ved 60°C objekttemperatur fulgt av nedkjøling til omgivende temperatur.  
Slip forsiktig bort støvpartiklene og gjenoppsett overflaten i.h.t. anbefalt poleringsprosedyre.  
*Poleringsklar omtrent 1 time etter full nedkjøling til omgivende temperatur.*

# Autocryl® Plus LV

## KUN FOR PROFESJONELT BRUK

### Materialforbruk

Ved bruk av anbefalt påføring vil teoretisk materialforbruk være  $\pm 6 \text{ m}^2/\text{liter}$  RTS blanding.

*I praksis vil forbruket være avhengig av flere faktorer som f.eks objektets form, overflaten, påføringsteknikk, trykk og påførings forhold.*

### Rengjøring av utstyr

Sikkens Solvents eller løsemiddelbaserte Guncleaners

### VOC

EU's grenseverdier for produktet (produkt kategori: IIB. d) i bruksklar form er max. 420 g/liter VOC.  
VOC innholdet i dette produkt i bruksklar form er max. 397 /g/liter.

### Produkt lagring

Produktets lagringstid forutsetter uåpnet produkt lagret ved 20°C.

Unngå ekstreme temperatursvariasjoner.

o Produkt lagrings data se TDS S9.01.02

### Akzo Nobel Car Refinishes AS

Adresse: Fløisbønnveien 6, 1410 Kolbotn

Telefon: +47 66 81 95 20

### KUN FOR PROFESJONELL BRUK

**VIKTIG MERKNAD** Informasjonen i dette databladet har ikke til hensikt å være uttømmende. De er basert på vårt nåværende kunnskapsnivå og på gjeldende lovgivning. Enhver person som bruker dette produktet til et hvilket som helst formål annet enn det som er konkret anbefalt i det tekniske databladet uten først å ha innhentet skriftlig bekreftelse fra oss om produktets egnethet for det aktuelle formål gjør det på egen risiko. Det er alltid brukerens ansvar å ta alle nødvendige forholdsregler for å oppfylle krav i lovgivning og lokale forskrifter. Les alltid HMS-databladet og det tekniske databladet for produktet hvis de er tilgjengelige. Alle råd og alle utsagn vi gir vedrørende produktet (i dette databladet eller på annen måte) er riktige i henhold til den kunnskap vi besitter pr. dag. Vi har ingen kontroll over kvaliteten på og tilstanden til underlaget og de mange andre faktorer som påvirker bruk og påføring av produktet. Hvis vi ikke har bekreftet det skriftlig aksepterer vi ikke noe ansvar for produktets egnethet for formålet eller for ethvert mulig tap eller skade som måtte oppstå ved bruk av produktet. Alle produkter som leveres og all assistanse som gis er underlagt våre standard vilkår og våre salgsbetingelser. Be om en kopi av dette dokumentet og gjennomgå det grundig. Innholdet i våre tekniske datablader modifiseres fra tid til annen med utgangspunkt i våre erfaringer og vår policy om kontinuerlig utvikling. Det er brukerens ansvar å se til at han disponerer det gjeldende databladet før han tar produktet i bruk.

Navn på lakkprodukter som er nevnt i dette databladet er varemerker eller lisenser tilhørende Akzo Nobel.

#### Hovedkontor

Akzo Nobel Car Refinishes B.V., PO Box 3 2170 BA Sassenheim, The Netherlands. [www.sikkenscr.com](http://www.sikkenscr.com)