

sikkens

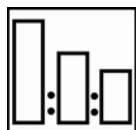
Colorbuild Plus™

SZAKÜZEMI HASZNÁLATRA

Leírás

A Colorbuild hat színes alapozóból álló termék, amelyek megfelelő kombinációjú keverésével a legnépszerűbb fedőbevonat színekhez legközelebb álló szín érhető el. Az alkalmazott keverési arány függvényében, a Colorbuild felhasználható csiszolós és nem csiszolós (nedves a nedvesen) eljárásoknál felületképző alapozóként.

Csiszoló alkalmazás - Sanding



3 Colorbuild Plus
1 Colorbuild Plus Hardener Sanding (edző)
+10% Colorbuild Plus Activator Sanding

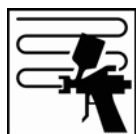


Használjon Sikkens keverőlécet
Nr. 9 Szürke

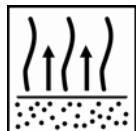


Szórópisztoly beállítás:
1.5-2.0 mm

Szórási nyomás:
1.7-2.2 bar a bejövő levegőnél
HVLP max 0.6-0.7 bar at the air cap



2-3 x 1 réteg



Rétegek között:
4-6 perc 20°C fokon

Hőkezelés előtt:
5 perc 20°C fokon

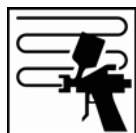


1 ½ óra 20°C
3 réteg felhordása

30 perc 60°C fokon



Befejező csiszolási lépés: P500
Lásd a TDS S8.06.01 műszaki adatlapot



Átfedhető minden Sikkens fedőbevonattal



Megfelelő légzőszervi védőberendezés használata ajánlott
Az Akzo Nobel Car Refinishes Kft. a frisslevegős védőberendezés használatát ajánlja

sikkens

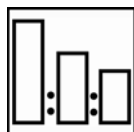
Colorbuild Plus™

SZAKÜZEMI HASZNÁLATRA

Leírás

A Colorbuild hat színes alapozóból álló termék, amelyek megfelelő kombinációjú keverésével a legnépszerűbb fedőbevonat színekhez legközelebb álló szín érhető el. Az alkalmazott keverési arány függvényében, a Colorbuild felhasználható csiszolós és nem csiszolós (nedves a nedvesen) eljárásoknál felületképző alapozóként.

Nedves a nedvesen - Wet on wet (Nem csiszolós)



100 Colorbuild Plus
25 Colorbuild Plus Hardener Non Sanding
35 Colorbuild Plus Reducer Non Sanding

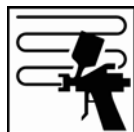


Használjon Sikkens keverőlécet
Nr 5 Narancs

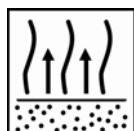


Szórópisztoly beállítás:
1.2-1.5 mm

Szórási nyomás:
1.7-2.2 bar a bejövő levegő
HVLP max 0.6-0.7 bar a levegő fúvókánál

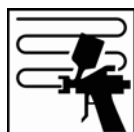


1 réteg



Szikkadási idő:
15 perc 20°C fokon

Átfedhető:
4 óra 20°C fokon



Átfedhető minden Sikkens fedőbevonattal



Megfelelő légzőszervi védőberendezés használata ajánlott
Az Akzo Nobel Car Refinishes Kft. a frisslevegős védőberendezés használatát ajánlja



Colorbuild Plus™

SZAKÜZEMI HASZNÁLATRA

Leírás

A Colorbuild hat színes alapozóból álló termék, amelyek megfelelő kombinációjú keverésével a legnépszerűbb fedőbevonat színekhez legközelebb álló szín érhető el. Az alkalmazott keverési arány függvényében, a Colorbuild felhasználható csiszolós és nem csiszolós (nedves a nedvesen) eljárásoknál felületképző alapozóként.

Megfelelő felületek

Meglévő bevonatok	Üvegszálas Polyészter lemezek (GRP)
Acél	Polyészter mélyedés tapaszok
Aluminium	Sikkens Polysurfacer
Galvanizált acél	Primer Surfacer EPII (felületképző alapozó)
OEM gyári elektrosztatikus bevonat	Sikkens Washprimers

A ColorbuildPlus megfelelő tapadást biztosít közvetlenül csupasz acélfelületen történő alkalmazáskor is, azonban, ha olyan rendszerekkel együtt alkalmazzuk, amelyeknek meg kell felelniük a legmagasabb követelményeknek is, akkor Colorbuild Plus-ot Sikkens Washprimer termékre kell felvinni. Legalább 15 perc szikkadási időt kell hagyni 20°C fokon a Washprimer felhordását követően

A Colorbuild alkalmazható olyan műanyag elemeken is, amelyeket előzőleg; Plastoflex Primer vagy 2K Plastic Primer termékkel vontak be.

**Colorbuild Plus alkalmazható közvetlen, eddig kezeletlen, szűz műanyag felületen, mint alapozó nedves – a nedvesen (nem csiszolós) eljárással, de csak ha megfelelően elő van készítve; egyszer Colorbuild Plus Plastic Additive alkalmazása, semmilyen más egyéb műanyag tapadást segítő alkalmazása szükségtelen. Lásd TDS.S8.06.3c.*

Termék és adalékok

Termékek	Colorbuild Plus; Fehér-Fekete-Piros-Kék-Zöld-Sárga
Edzők	Colorbuild Plus Hardener Sanding (csiszolóssó) Colorbuild Plus Hardener Non Sanding (nem csiszolós)
Aktivátor	Colorbuild Plus Activator Sanding Extra Fast; spot javításokhoz és alacsony alkalmazási hőmérséklet esetén. Colorbuild Plus Activator Sanding Fast; spot és panel javítások esetében. Colorbuild Plus Activator Sanding Slow; átlagos alkalmazás nagyobb felületekre esetén és magas hőmérsékletnél
Hígító	Colorbuild Plus Reducer Non Sanding; nem csiszolós / nedves – a nedvesen eljárásnál.
Adalékok	Elast-O-Actif ; a Colorbuild Plus rugalmassá tételéhez, műanyag felületeken történő alkalmazás esetén. Lásd S8.06.03c Colorbuild Plus Plastic Additive ; ; a Colorbuild Plus rugalmassá tételéhez, műanyag felületeken történő alkalmazás esetén, nem csiszolós eljárás esetén (nedves – a nedvesen). See S8.06.03c

Alapanyagok

Colorbuild Plus: Acryl és polyészter gyanták
Colorbuild Plus Hardeners (edzők): Polyizocianát gyanták
Colorbuild Plus Aktivátorok, Csiszolós: Aktivált oldószerek

sikkens

Colorbuild Plus™

SZAKÜZEMI HASZNÁLATRA

Felület előkészítés



Felület megtisztítása; minden felületi szennyeződés eltávolítandó csiszolás előtt megfelelő felülettisztítóval. *A felület előtisztítandó meleg vízzel és tisztítószerrel, majd alaposan leöblítendő tiszta vízzel.*



Sanding; final dry sanding steps; P220 - P320
Közvetlenül alkalmazható nem csiszolt, megfelelően tisztított és zsírtalanított merev OEM (gyári) elektrosztatikus bevonattal ellátott elemeken.
Sikkens polyészter mélyedéstapaszk és Polysurfacer; P180 - P220 előkészítéssel
Finom-élciszolás pontjavításokhoz, a külső terület előkészítése P400-zal
Részletes felületelőkészítési leírást lásd TDS S8.06.02



Felület megtisztítása; minden felületi szennyeződés eltávolítandó a Colorbuild alkalmazása előtt megfelelő felülettisztítóval. *Ahol a mélyedéstapaszk látható víz alkalmazása tilos (pl. vízbázisú zsírtalanítóé).*

Használat előtt felkeverendő



Összekeverés előtt minden Colorbuild szín egyenként is alaposan felkeverendő.
Figyelmeztetés: Colorbuild Plus Plastic Additive-nek a keverőgépen van a helye, így folyamatos keverés alatt van.

Keverés

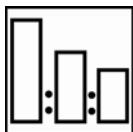
A Fekete és a Fehér kivételével, a Colorbuild színeket **minden esetben** a keverési képletek szerint kell összekeverni a kívánt szín, rétegvastagság és fedés elérése érdekében, az edző, az activator és a hígító hozzáadása előtt. Colorbuild Plus Fekete és Fehér minden keverési arányban használható, lásd az alábbi Gyors-keverési táblázatot

Black - White		
0 : 100	Fehér	
1 : 5	Világos Szürke	
1 : 2	Közép világos szürke	
1 : 1	Középszürke	
2 : 1	Közép sötétszürke	
5 : 1	Sötét szürke	
100 : 0	Fekete	

A Colorbuild Plus színkeverékeket alaposan fel kell keverni a Colorbuild Plus Hardener (edző) hozzáadása előtt.

*Még egyszer alaposan felkeverendő **aktivátor, hígító, vagy reducer** hozzáadása előtt is.*

Motortér színek



Néhány autó motor terében matt bevonat található. Egyre több autógyártó alkalmazza ezt a bevonatot, amit motortér színeknek hívnak. A Colorbuild színek alkalmasak az ilyen színek imitálására Autoclear LV Superior Fast hozzáadásával a megfelelő félfényű szint elérése érdekében.

70 Colorbuild Plus szín
30 Autoclear LV Superior Fast

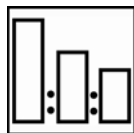
100 Motortér Colorbuild keverékkel
25 Colorbuild Plus Hardener Non Sanding
35 Colorbuild Plus Reducer Non Sanding

sikkens

Colorbuild Plus™

SZAKÜZEMI HASZNÁLATRA

Keverés



Csiszolósos:

3	Colorbuild Plus
1	Colorbuild Plus Hardener Sanding
10%	Colorbuild Plus Activator Sanding

Nem csiszoló (nedves a nedvesen):

100	Colorbuild Plus
25	Colorbuild Plus Hardener Non Sanding
35	Colorbuild Plus Reducer Non Sanding

Műanyag elemeknél:

100	Colorbuild Plus
25	Colorbuild Plus Hardener Non Sanding
35	Colorbuild Plus Plastic Additive

Rugalmas elemek

Csiszolósos: A megfelelő szintig rugalmassá téve, a Colorbuild műanyag elemeken is alkalmazható. Minden rugalmas műanyag elemet előzetesen be kell vonni megfelelő műanyag alapozóval (nyers műanyag esetén) vagy annak gyári elektrosztatikus bevonattal (OEM finish-el) kell rendelkeznie. Lásd TDS.S8.06.3c.
Nem csiszolósos (nedves a nedvesen): a Colorbuild Plus nyers műanyag felületek esetén közvetlen alkalmazható nedves a nedvesen eljárással, ha a felület megfelelően elő lett készítve, rugalmasításhoz Colorbuild Plus Plastic Additive hozzáadás szükséges, semmilyen más műanyag bemaó / tapadást segítő alapozó alkalmazását nem igényli. Lásd TDS.S8.06.3c.

Szórópisztoly beállítás / szórási nyomás



Szórópisztoly

Fúvóka Méret

Szórási nyomás

Ejtőtartályos

Csiszolósos
1.5-2.0 mm

1.7-2.2 bar a bejövő levegő
HVLP max 0.6-0.7 bar a levegőfúvókánál

Ejtőtartályos

Nedves a nedvesen
1.2-1.5 mm

1.7-2.2 bar a bejövő levegő
HVLP max 0.6-0.7 bar a levegőfúvókánál

A maximális töltés érdekében növelni kell a fúvóka méretet, és csökkenteni a szórási nyomást.

Fazék- idő

Colorbuild Plus, Activator Sanding Extra Fast és Fast-el keverve
Colorbuild Plus, Activator Sanding Slow-al keverve
Colorbuild Plus Nem csiszolósos (nedves a nedvesen):

35 perc 20°C fokon
1 óra 20°C fokon
35 perc 20°C fokon

Felhordás



Csiszolósos; Hordjon fel egy réteget a teljes csiszolt felületre. Utána hordja fel a 2. és 3. réteget a következő rétegeken belül. Amennyiben egy teljes elem fényezése szükséges, hordjon fel 2-3 réteget a teljes elemre a kívánt rétegvastagság függvényében.

Minden réteg számára természetes szikkadási időt kell hagyni, amíg a felület teljesen mattá nem válik, ez elősegíti a jobb rétegeképződést is. Levegős kényszer szárítás kerülendő.

A rétegek közötti szikkadási idő függ a hőmérséklettől, a rétegvastagságtól, és a levegőáramlástól. A maximális töltés érdekében növelni kell a fúvóka méretet, és csökkenteni a szórási nyomást.

Nedves a nedvesen (nem csiszolósos)

Hordjon fel egy teljes nedves réteget a teljes felületre.

sikkens

Colorbuild Plus™

SZAKÜZEMI HASZNÁLATRA
Rétegvastagság

Az ajánlott felhordás alkalmazásával;
 Csiszolósos (3 réteg); 120-130 µm
 Nem csiszolósos /nedves a nedvesen (1 réteg); 25-30 µm

Száradási idő csiszolósos eljárás esetén

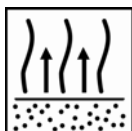

1½ óra 20°C fokon

30 perc 60°C fokon

A száradási idő függ az ajánlott felhordástól, (3 réteg) és a tárgy hőmérsékletétől.



5 perc szikkadási idő szükséges infravörös szárítás előtt.
 Hőkezelés közben az elem hőmérséklete nem haladhatja meg a 100°C fokot.
 További infravörös szárítási információért, lásd, a TDS S9.01.01

Szikkadási idő nedves a nedvesen (nem csiszoló)


Legalább 15 perc szikkadási idő szükséges 20°C fokon a fedőbevonat felhordása előtt.
 A fedőbevonatot 4 órán belül fel kell hordani 20°C fokos hőmérséklet esetén.

Ha a max. időhatárt túllépjük, érdesíteni kell a felületet P500 száraz vagy P1000 nedves csiszolópapírral.

Felületi szennyeződés eltávolítása nedves a nedvesen (nem csiszoló)

A kisebb hibák (pl. por) esetén a Colorbuild szennyeződésmentessé tehető P500 száraz vagy P1000 nedves csiszolópapírral. 4 óránál hosszabb száradási idő esetén alapos csiszolás szükséges!

Befejező csiszolás


Befejező csiszolási lépés P500

- o Az első csiszolási lépések durvább szemcsemérettel is végrehajthatók; P360 - P400
- o Csiszolási lépések között be kell tartani a maximum 100 szemcseméret ugrást, vagy annál kevesebbet a teljes csiszoló eljárás alatt.
- o Részletes felület előkészítési leírásért lásd TDS S8.06.02



Befejező csiszoló lépés P1000

- o Az első csiszolási lépések durvább szemcsemérettel is végrehajthatók; P600 – P800
- o Csiszolási lépések között be kell tartani a maximum 200 szemcseméret ugrást, vagy annál kevesebbet a teljes csiszoló eljárás alatt.
- o Részletes felület előkészítési leírásért lásd TDS S8.06.02



Felület megtisztítása; minden felületi szennyeződés eltávolítandó a fedőbevonat felhordása előtt megfelelő felülettisztítóval

Átfedhető

All Sikkens topcoats

sikkens**Colorbuild Plus™****SZAKÜZEMI HASZNÁLATRA****Elméleti kiadósság**

Az ajánlott felhordás alkalmazásával az elméleti anyagfelhasználás:

- o $\pm 8.9 \text{ m}^2/\text{liter RTS}$ (szórásra kész) anyag Colorbuild csiszolsos eljárás esetén.
- o $\pm 13.9 \text{ m}^2/\text{liter RTS}$ (szórásra kész) anyag Colorbuild nedves a nedvesen (nem csiszoló).

A gyakorlati anyagfelhasználás számos tényező függvénye, pl. a tárgy alakja, a felület minősége, a felhordás technikája, szórási nyomás és az alkalmazás feltételei.

Berendezések tisztítása

Sikkens oldószerek vagy oldószerbázisú szórópisztoly-mosók.

VOC

Az erre a termékre vonatkozó EU határérték (termékkategória: IIB. c) felhasználásra kész állapotban max. 540 g/liter VOC. Ezen termék VOC tartalma szórásra kész állapotban max. 540 g/liter.

A termék tárolása

A termék polcideje 20°C-on történő zárt állapotú tárolásra lett megállapítva.

A szélsőséges hőmérsékletingadozás kerülendő.

- o *A termék polcidő adataiért lásd a TTDS S9.02.01*

Akzo Nobel Car Refinish Kft.

Cím: Temesvár u. 19-21. Budapest 1116

Tel: +36(1)206-10-27

CSAK SZAKÜZEMI FELHASZNÁLÁSRA

Fontos megjegyzés: A jelen adatlapban megadott információk nem tekinthetők mindenre kiterjedőnek, és ha valaki az adatlapban meghatározottaktól eltérő módon használja fel a terméket, anélkül, hogy erről tőlünk előzetes jóváhagyást nem kap, az saját kockázatára teszi mindezt. Mindenféle garanciát, ha van, vagy az értékesítés erre vonatkozó szabályait az International Üzletpolitikai Szabályzata tartalmazza, amelynek egy példányát kérés esetén biztosítani tudjuk. Arra törekszünk, hogy a termékkel kapcsolatos minden tanácsunk (ebben az adatlapban, vagy máshol) helyes legyen, azonban nem tudjuk ellenőrizni a festendő felület minőségét, vagy a termék felhordását és felhasználását befolyásoló számos tényezőt. Ezért, ha csak írásban nem egyezünk bele, semmilyen felelősséget nem vállalunk sem a termék minőségével kapcsolatban, sem bármilyen anyagi veszteségért vagy károsodásért (kivéve a hanyagságunk miatt előforduló halálesetet vagy személyi sérülést), amely a termék felhasználásával kapcsolatosan következik be. A jelen adatlapban szereplő információt időről időre módosítjuk tapasztalataink és folyamatos fejlesztésünk fényében. A felhasználó felelőssége ellenőrizni azt, hogy a legfrissebb adatlapot olvassa el a termék felhasználása előtt.

A jelen kiadványban szereplő terméknevek az Akzo Nobel védjegyei, vagy annak engedélyéhez kötöttek.

Székhely

Akzo Nobel Car Refinishes B.V., PO Box 3 2170 BA Sassenheim, The Netherlands. www.sikkenscr.com