

Informacja techniczna

60-05 | Przyspieszacz



1. Cechy

Przyspieszacz do lakierów bazowych baslac (zgodnych z normami emisji LZO) oraz do podkładów gruntujących 2K.

- Krótsze czasy schnięcia.
- Poprawa podsychania powierzchniowego i na wskroś.

Przyspieszacz 60-05 nie może być dodawany do materiałów podkładowych 2K w temperaturach > 25°C, ponieważ powodowałby zbytne skrócenie żywotności mieszanki.

2. Aplikacja (lakiery bezbarwne)

	Proporcja 2 : 1 + 10%	Lakiery VOC: 100% obj. 40-440, 40-450 50% obj. 50-420, 50-415 10% obj. 60-05	Std. lak. bezb. 100% obj. 40-10/40 50% obj. 50-20, -15, -30 10% obj. 60-05
	Lepkość DIN 4 w 20°C	16 – 22 s	
	Żywotność	45 min. / 20°C	
	Pistolet	HVLP: 1,3 mm 2,0 bar / 0,7 bar na wyjściu	Ssący typu RP: 1,3 mm, 2,0 bar
	Liczba warstw Wypełnienie	$\frac{1}{2} + 1$ 40 – 60 μm	$\frac{1}{2} + 1$ 2 40-40 40-10 40 – 60 μm

3. Schnięcie (lakiery bezbarwne)

	Schnięcie	w 20°C w 60°C	4 h 20 min.	3 h 20 min.
	Podczerwień	fale krótkie fale średnie	6 min. 8 – 12 min.	

Dane zawarte w tej publikacji bazują na obecnym stanie wiedzy i doświadczeniu. W związku z tym, że na ostateczny efekt lakierowania ma wpływ wiele czynników, osoba przeprowadzająca naprawę powinna wykonywać własne badania i testy. Podane tu informacje nie stanowią również żadnej gwarancji właściwości poszczególnych produktów, jak również nie przesądzają, że dany produkt nadaje się do konkretnego zastosowania. Wszelkie opisy, rysunki, zdjęcia, dane, proporcje itp. podano tylko jako ogólne wskazówki; mogą się one zmienić bez wcześniejszego powiadomienia, co nie stanowi naruszenia specyfikacji produktu. Obowiązkiem użytkownika naszych produktów jest przestrzeganie wszelkich obowiązujących w tym zakresie norm prawnych.

BASF Coatings GmbH, Automotive Refinish Coatings Solutions, Europe, Glasuritstraße 1, 48165 Münster, Germany, 09/2017

Informacja techniczna 60-05 | Przyspieszacz



4. Aplikacja (podkłady gruntujące)

	<u>Podkład gruntujący</u>	
	Proporcja 4 : 1 + 1	100% obj. 20-24, -34, -94- 25% obj. 50-10, 50-15 25% obj. 60-05
	Lepkość DIN 4 w 20°C	20 – 24 s, zależnie od produktu
	Żywotność	20 min. / 20°C
	Pistolet	HVLP: 1,6 – 1,8 mm 2,0 bar / 0,7 bar na wyjściu Ssący typu RP: 1,6 – 1,8 mm, 2,0 bar
	Liczba warstw Wypełnienie	2 50 – 70 µm

5. Schnięcie (podkłady gruntujące)

	Schnięcie w 20°C w 60°C	1,5 h 15 min.
	Podczerwień (fale krótkie)	6 min.
	Szlifowanie ręczne	P800
	Szlifowanie maszyną oscylacyjną	P400 – P500

Instrukcje bezpieczeństwa:

Produkty przeznaczone tylko do użytku profesjonalnego.

Nie można wykluczyć, że produkty zawierają cząstki o wielkości < 0,1 µm.

Dane zawarte w tej publikacji bazują na obecnym stanie wiedzy i doświadczeniu. W związku z tym, że na ostateczny efekt lakierowania ma wpływ wiele czynników, osoba przeprowadzająca naprawę powinna wykonywać własne badania i testy. Podane tu informacje nie stanowią również żadnej gwarancji właściwości poszczególnych produktów, jak również nie przesądzają, że dany produkt nadaje się do konkretnego zastosowania. Wszelkie opisy, rysunki, zdjęcia, dane, proporcje itp. podano tylko jako ogólne wskazówki; mogą się one zmienić bez wcześniejszego powiadomienia, co nie stanowi naruszenia specyfikacji produktu. Obowiązkiem użytkownika naszych produktów jest przestrzeganie wszelkich obowiązujących w tym zakresie norm prawnych.

BASF Coatings GmbH, Automotive Refinish Coatings Solutions, Europe, Glasuritstraße 1, 48165 Münster, Germany, 09/2017