

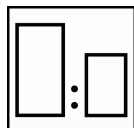
Autobase[®] Plus

Tylko do profesjonalnego użytku

Opis

Autobase Plus - lakier bazowy charakteryzujący się dużą siłą krycia oraz bardzo dobrymi właściwościami aplikacyjnymi. Przeznaczony do stosowania w istniejących dwuwarstwowych i trójwarstwowych systemach OEM.

Produkt nie jest przeznaczony do sprzedaży podmiotom gospodarczym zajmującym się renowacyjnym lakierowaniem pojazdów w krajach Unii Europejskiej, w których obowiązuje dyrektywa 2004/42/EC.



100 Autobase Plus
 50-80 Plus Reducer

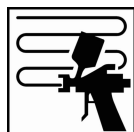


Stosować listwę Sikkens
 Nr 1 Czarna



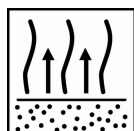
Dysza:
 1.2-1.5 mm

Ciśnienie robocze:
 1.7-2.2 bar na wlocie
 HVLP maks. 0.6-0.7 bar na głowicy



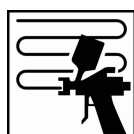
Aplikacja kolorów metalicznych:
 Pełna warstwa - pośrednia - warstwa prószona

Aplikacja kolorów solidowych:
 2 x 1 warstwa



Czas odparowania między
 warstwami:
 3-5 minut w 20°C

Czas przed aplikacją lakieru
 bezbarwnego:
 15 minut w 20°C



Aplikacja lakieru bezbarwnego
 Sprawdź Dokumentację Techniczną - TDS



Stosuj właściwe środki ochrony osobistej
 AkzoNobel Car Refinishes rekomenduje stosowanie masek zasilanych czystym powietrzem.

Przeczytaj wszystkie informacje zawarte w Dokumentacji Technicznej - TDS

Autobase[®] Plus

Tylko do profesjonalnego użytku

Opis

Autobase Plus - lakier bazowy charakteryzujący się dużą siłą krycia oraz bardzo dobrymi właściwościami aplikacyjnymi. Przeznaczony do stosowania w istniejących dwuwarstwowych i trójwarstwowych systemach OEM.

Odpowiednie podłoża

Istniejące wykończenia, z wyjątkiem termoplastycznych akrylowych.
Wszystkie produkty przygotowawcze Sikkens, z wyjątkiem aplikacji bezpośrednio na Washprimery.

Produkt i dodatki:

Tonery Autobase Plus MM

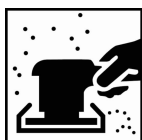
Rozcieńczalniki Plus Reducer Fast; drobna i średnia naprawa w temperaturach: 15°C-25°C.
Plus Reducer Medium; drobna i średnia naprawa większe powierzchnie w temperaturach: 20°C-30°C.
Plus Reducer Slow; większe powierzchnie i całkowite przelakierowanie w temperaturach: 25°C-35°C.
Plus Reducer Extra Slow; w bardzo wysokich temperaturach: powyżej 35°C.

Dodatki Blending Agent: specjalny dodatek ułatwiający wykonywanie napraw miejscowych i cieniowanie.

Podstawowe surowce:

Autobase Plus: żywice schnące fizycznie
Autobase Plus Blending Agent: żywice schnące fizycznie

Przygotowanie powierzchni



Szlifowanie końcowe - P500

- *Wstępne szlifowanie można wykonać przy użyciu papieru: P360 - P400*
- *Należy przestrzegać kroków szlifowania z uwzględnieniem gradacji papieru, co 100.*
- *Dodatkowe informacje dotyczące przygotowania powierzchni – sprawdź Dokumentację Techniczną - TDS S8.06.02*



Szlifowanie końcowe - P1000

- *Wstępne szlifowanie można wykonać przy użyciu papieru: P600 - P800*
- *Należy przestrzegać kroków szlifowania z uwzględnieniem gradacji papieru, co 200.*
- *Dodatkowe informacje dotyczące przygotowania powierzchni - sprawdź Dokumentację Techniczną - TDS S8.06.02*



Mycie powierzchni

Usunąć zanieczyszczenia powłoki przed aplikacją lakieru bazowego, stosując właściwy odtłuszcacz.

Autobase[®] Plus

Tylko do profesjonalnego użytku

Mieszanie

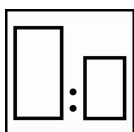


Mieszalnik

Tonery MM na mieszalniku należy mieszać przez 15 minut co 4 godziny.



Bezpośrednio po dodaniu wszystkich tonerów Autobase Plus wg receptury, niezbędne jest dokładne wymieszanie koloru.



100 Autobase Plus
 50-80 Plus Reducer

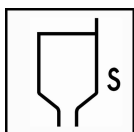
Użyć miarki nr 1

Mieszanie kolorów z ręki

Jeśli kolor Autobase Plus miesza się bez receptury, niezbędne jest dodanie tonera MM Q065 w proporcji: 3 części koloru i 1 część MM Q065.

Nie należy dodawać **Elast-O-Actif** do kolorów Autobase Plus.

Lepkość



16–17 s DIN cup 4 w 20°C

Dysza pistoletu natryskowego/ciśnienie robocze



Pistolet

Zasilanie grawitacyjne

Dysza

1.2-1.5 mm

Ciśnienie robocze

1.7-2.2 bar na wlocie

HVLP maks. 0.6-0.7 bar na głowicy

Trwałość po zmieszaniu

6 miesięcy, jeśli jest przechowywany w zamkniętej puszcze w 20°C.

4 godziny w zamkniętej puszcze w 20°C – po dodaniu utwardzacza.

Przed użyciem mieszalinę gotową do natrysku dokładnie wymieszać.

Proces nakładania

Kolory solidowe

Nałożyć dwie pojedyncze warstwy lub do osiągnięcia pełnego krycia. *Pozostawić 3-5 minut w 20°C na odparowanie między warstwami, aż do uzyskania pełnego matu.

**Pozostawić minimum 15 minut w 20°C na końcowe odparowanie przed aplikacją lakieru bezbarwnego.*

Autobase® Plus

Tylko do profesjonalnego użytku

Kolory metaliczne

Nalożyć jedną pełną moką warstwę, pozostawiając 3-5 minut w 20° C na odparowanie, aż do uzyskania pełnego matu. Następnie nalożyć warstwę pośrednią do osiągnięcia pełnego krycia i ponownie pozostawić 3-5 minut w 20°C na odparowanie między warstwami, aż do uzyskania pełnego matu.

Jeżeli zachodzi potrzeba (dla lepszego ułożenia ziaren metalu) należy nalożyć jedną, prószoną warstwę zmniejszając ciśnienie robocze do 1-1 ½ bara na wlocie i zwiększając odległość między pistoletem natryskowym a obiektem do około 30cm.

**Pozostawić minimum 15 minut w 20°C na końcowe odparowanie przed aplikacją lakieru bezbarwnego.*

Naprawa miejscowa:

Przy naprawach miejscowych stosować niższe ciśnienie robocze nakładając cienkie powłoki, aż do uzyskania pełnego krycia. Pozostawić 3-5 minut w 20°C na odparowanie między warstwami. Następnie cieniować wychodząc poza krawędzie (brzegi), stosując takie samo ciśnienie. Przy kolorach metalicznych, w razie potrzeby, nalożyć warstwę prószoną zwiększając odległość pistoletu od obiektu.

W przypadku zbyt dużej siły krycia koloru istnieje możliwość jej osłabienia poprzez dodanie Blending Agent lub MM Q070 do wymieszanego koloru.

**Pozostawić minimum 15 minut w 20°C na końcowe odparowanie przed aplikacją lakieru bezbarwnego.*

Blending Agent:

Blending Agent może być stosowany jako warstwa poprzedzająca w celu zapewnienia właściwego ułożenia ziaren aluminium na powierzchni cieniowanej.

Nalożyć jedną pełną moką warstwę na powierzchnię cieniowaną i pozostawić do odparowania, aż do całkowitego wyschnięcia. Następnie nakładać kolor na powierzchnię pokrytą warstwą poprzedzającą.

Maskowanie

Kolory solidowe, metaliczne oraz perłowe mogą być maskowane przy użyciu taśm klejących po 20-minutowym czasie odparowywania w 20°C.

Podniesienie temperatury w połączeniu ze zwiększeniem przepływu powietrza może zredukować czas niezbędny do maskowania.

Należy schłodzić obiekt do temperatury otoczenia przed maskowaniem i aplikacją kolejnego koloru.

Szlifowanie – usuwanie zanieczyszczeń

Zapewnić wystarczający czas odparowania, co najmniej 20 minut w 20°C.

Delikatnie wyszlifować uszkodzenie stosując papier P500 na sucho lub P1000 na mokro.

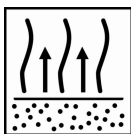
Dokładnie usunąć pozostałości po szlifowaniu przed ponowną aplikacją Autobase Plus.

Pokrywalny przez

Wszystkie lakiery bezbarwne Sikkens, z wyjątkiem:

Autoclear LV Superior, Autoclear 2.0, Autoclear LV, Autoclear LV Exclusive

Czas do pokrycia lakierem bezbarwnym



Autobase Plus kolory solidowe: 5 godzin

Autobase Plus kolory metaliczne i perłowe: 48 godzin

W przypadku **kolorów solidowych** można wydłużyć czas do pokrycia lakierem bezbarwnym do 48 godzin, mieszając Autobase Plus w następujący sposób:

Wymieszać dokładnie kolor i dodać 10% P25 Hardener.

Mieszanie koloru z utwardzaczem dokładnie wymieszać i dodać Plus Reducer – całość ponownie dokładnie wymieszać.

Dokładne wymieszanie koloru z utwardzaczem przed dodaniem rozcieńczalnika jest niezbędne do uzyskania wymaganych właściwości systemu.

Autobase[®] Plus

Tylko do profesjonalnego użytku

Grubość powłoki

Kolory solidowe:	µm
Na warstwę	7.5-10
Przy zalecanej aplikacji (2 warstwy):	15-20
Kolory metaliczne:	
Na warstwę	7.5-10
Przy zalecanej aplikacji (2 warstwy):	15-20

Teoretyczne zużycie materiału

Mieszanka gotowa do natrysku przy grubości suchej warstwy 1 µm: ±143 m²/l

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

Mycie sprzętu

Rozpuszczalniki Sikkens lub rozpuszczalnikowe środki do mycia sprzętu (Guncleaner).

Przechowywanie

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

- o *Informacje dot. czasu przechowywania są zawarte w Dokumentacji Technicznej TDS S9.01.02.*

AkzoNobel Car Refinishes Polska Sp. z o.o.
The Park Warsaw Budynek B1
ul. Krakowiaków 50; 02-255 Warszawa

DO PROFESJONALNEGO UŻYTKU Z ODPOWIEDNIMI ŚRODKAMI OCHRONY OSOBISTEJ I WYPOSAŻENIEM BHP

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.sikkensvr.com