

Инструкция по применению HS-208 Прозрачный лак

дата проверки 16 марта 2021 г.


Подготовка поверхности		
Подходящие поверхности		<ul style="list-style-type: none"> Базовые краски REIZ (см. инструкцию по применению соответствующих материалов) Полностью отвержденный и матированный заводской или ремонтный прозрачный лак
Нанесение		
Соотношение смешивания		2:1 по объему или 100:50 частей по весу с HR-750 отвердителем для HS-208 Прозрачного лака 2:1
Жизнеспособность		Готовый к применению продукт: 4 – 5 часов при +20°C
Технология нанесения		RP / Conventional (высокого давления) HVLP
Разбавитель при температуре материала +20°C		10 – 15% по объему или 9 – 13 частей по весу
Вязкость готового продукта, +20°C, DIN 4		14 – 17 сек
Диаметр дюзы / давление на входе*		1.3 – 1.6 мм / 2.0 – 2.2 бар 1.2 – 1.3 мм / 1.5 – 2.0 бар
Количество слоев		<p>A. 1.5 слоя = первый слой – легкий, второй слой – полный, наносится без промежуточной сушки</p> <p>B. 2 полных слоя с выдержкой между слоями 8 – 10 минут</p>
Толщина пленки		50 – 60 мкм (при нанесении в 2 слоя)
Выдержка перед сушкой в камере и ИК сушкой		10 – 15 минут
Сушка		
Сушка в окрасочно-сушильной камере при 60°C		<ul style="list-style-type: none"> – монтажная прочность: 30 минут – полировать: через 50 минут
Воздушная сушка при 20°C		<ul style="list-style-type: none"> – «от пыли»: 10 – 15 минут – монтажная прочность: 6 часов – полировать: через 20 часов

* Смотреть рекомендации производителей окрасочных пистолетов / краскопульты


** Данные по укрывающей способности материала рассчитаны при условии соблюдения рекомендаций относительно толщины слоя и содержания твердого вещества. Потери при нанесении не учитывались.

Инструкция по применению HS-208 Прозрачный лак


дата проверки 16 марта 2021 г.

Инфракрасная сушка		<ul style="list-style-type: none"> – коротковолновая ИК сушка: 5 минут на расстоянии 80 см – средневолновая ИК сушка: 20 минут на расстоянии 80 см
--------------------	---	--

Матирование прозрачного лака

		<p>HS-208 Прозрачный лак может быть заматирован путем предварительного смешивания с RZ-Z290 Матирующей добавкой. Пропорции смешивания см. ниже в таблице. В зависимости от пропорции смешивания с Матирующей добавкой можно получить различный уровень блеска готового покрытия: <i>полуглянцевый, сатиновый, матовый</i>. Также см. инструкцию по применению RZ-Z290 Матирующей добавки.</p> <table border="1" data-bbox="582 728 1484 1003"> <tr> <td>Полуглянцевый RZ-2K Покровная краска RZ-Z290</td> <td>100 (об.) 30 (об.)</td> <td>Полуглянцевый RZ-2K Покровный лак RZ-Z290</td> <td>100 (об.) 30 (об.)</td> </tr> <tr> <td>Сатиновый RZ-2K Покровная краска RZ-Z290</td> <td>100 (об.) 50 (об.)</td> <td>Сатиновый RZ-2K Покровный лак RZ-Z290</td> <td>100 (об.) 50 (об.)</td> </tr> <tr> <td>Матовый RZ-2K Покровная краска RZ-Z290</td> <td>100 (об.) 100 (об.)</td> <td>Матовый RZ-2K Покровный лак RZ-Z290</td> <td>100 (об.) 100 (об.)</td> </tr> </table> <p>Тщательно перемешать приготовленную смесь с отвердителем и растворителем согласно пропорции смешивания HS-208 Прозрачного лака, см. на предыдущей странице. Нанести приготовленную смесь согласно технологии нанесения HS-208 Прозрачного лака. При нанесении следовать рекомендациям, перечисленным ниже.</p>	Полуглянцевый RZ-2K Покровная краска RZ-Z290	100 (об.) 30 (об.)	Полуглянцевый RZ-2K Покровный лак RZ-Z290	100 (об.) 30 (об.)	Сатиновый RZ-2K Покровная краска RZ-Z290	100 (об.) 50 (об.)	Сатиновый RZ-2K Покровный лак RZ-Z290	100 (об.) 50 (об.)	Матовый RZ-2K Покровная краска RZ-Z290	100 (об.) 100 (об.)	Матовый RZ-2K Покровный лак RZ-Z290	100 (об.) 100 (об.)
Полуглянцевый RZ-2K Покровная краска RZ-Z290	100 (об.) 30 (об.)	Полуглянцевый RZ-2K Покровный лак RZ-Z290	100 (об.) 30 (об.)											
Сатиновый RZ-2K Покровная краска RZ-Z290	100 (об.) 50 (об.)	Сатиновый RZ-2K Покровный лак RZ-Z290	100 (об.) 50 (об.)											
Матовый RZ-2K Покровная краска RZ-Z290	100 (об.) 100 (об.)	Матовый RZ-2K Покровный лак RZ-Z290	100 (об.) 100 (об.)											

1. Указания по нанесению матового лака

		<ul style="list-style-type: none"> • Во избежание появления эффекта полосатости расстояние до поверхности при распылении должно быть немного больше стандартного для достижения полного разбиения потока материала. • Важно, чтобы отдельные «проходы» образовывали равномерное перекрытие, а пленка материала была достаточно мокрой. Если нанесенная пленка слишком сухая, то возникает риск образования полосатости вследствие неправильной температуры выдержки или не поглощенного окрасочного тумана. • При нанесении на большие поверхности, например, капоты, крышу и т. п., не допускайте совпадения перекрытий проходов при нанесении двух слоев. Зоны перекрытия проходов первого и второго слоя должны быть немного смещены относительно друг друга. • Получаемая на практике степень блеска зависит от нескольких факторов, в частности, от применяемых разбавителей, способа нанесения, соблюдения условий сушки и толщины пленки. Поэтому всегда придерживайтесь рекомендуемой процедуры смешивания. • Обязательно сделайте тестовое нанесение в одном из указанных
--	---	---

* Смотреть рекомендации производителей окрасочных пистолетов / краскопульты


** Данные по укрывающей способности материала рассчитаны при условии соблюдения рекомендаций относительно толщины слоя и содержания твердого вещества. Потери при нанесении не учитывались.

Инструкция по применению HS-208 Прозрачный лак


дата проверки 16 марта 2021 г.

		<p>выше соотношений для достижения подходящей степени блеска. Полезным может оказаться также измерение степени блеска (под углом 60°) на смежных деталях.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Не допускается нанесение методом «перехода» или окраска внутри детали, например, боковой детали, или «быстрый» точечный ремонт. <p>Большие поверхности (полная окраска, окраска крыши, капота, боковых панелей) не должны окрашиваться при высоких температурах (макс. 20°C).</p>
--	--	---



2. Уход за матовым покрытием

		<ul style="list-style-type: none"> • Запрещается устранять включения пыли полированием – соблюдайте чистоту на протяжении всего окрасочного процесса. • Не используйте никакие средства для очистки, шлифования, полирования или сохранения блеска (воск) лакокрасочного покрытия. Они могут повредить поверхность. При случайном попадании воска на лакокрасочное покрытие немедленно уберите его средством для удаления силикона. • Старайтесь не подвергать окрашенную поверхность воздействию высокого давления. Не допускайте попадания на покрытие смол, жиров или масел, так как они могут оставить следы. • Остатки смол на покрытии могут быть удалены коммерческой смывкой для смол. • Не приклеивайте на окрашенную поверхность наклейки, накладки, магниты и т. п., так как они могут повредить покрытие.
--	---	--

3. Уход за автомобилем матовым покрытием

		<ul style="list-style-type: none"> • Не подвергайте автомобиль мойке под высоким давлением. <p>Вы можете мыть автомобиль в автоматической мойке. Предпочтительна щадящая мойка без щеток. При этом автоматические мойки со щетками не всегда оказывают негативный эффект на лакокрасочное покрытие и ведут к появлению царапин.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Не используйте программу горячего вождения.
--	---	--

Общие указания

	 	<ul style="list-style-type: none"> • Влага, содержащаяся в воздухе, ускоряет отверждение продукта и снижает время его жизни. Беречь продукты от попадания атмосферной влаги! • После использования лака и отвердителя во избежание попадания влаги тару необходимо немедленно плотно закрыть.
--	--	---

Технические характеристики

* Смотреть рекомендации производителей окрасочных пистолетов / краскопульты

** Данные по укрывающей способности материала рассчитаны при условии соблюдения рекомендаций относительно толщины слоя и содержания твердого вещества. Потери при нанесении не учитывались.

Инструкция по применению HS-208 Прозрачный лак

дата проверки 16 марта 2021 г.

Плотность прозрачного лака, кг/л		0.971
Плотность отвердителя, кг/л		0.996
Температура вспышки прозрачного лака, °С		32
Температура вспышки прозрачного лака, °С		23
Укрывающая способность**		250 – 300 м ² /л при толщине слоя сухого материала = 1 мкм

Информация, представленная в настоящем документе, была тщательно отобрана и организована нами. Она основана на нашем доскональном знании предмета на день публикации. Данная информация предоставляется исключительно в справочных целях. Мы не несем ответственности за ее правильность, точность и полноту. Проверка информации на соответствие дате и пригодность для конкретной цели является обязанностью пользователя.

Пользователь обязан соблюдать требования, изложенные в техническом паспорте, и предупреждения на этикетке продукта.

Интеллектуальная собственность, упомянутая в настоящем информационном обзоре, включая патенты, торговые марки, и авторские права, охраняется законом. Все права защищены.

Мы сохраняем за собой право по своему усмотрению менять и/или аннулировать, целиком или частично, данную информацию в любое время и без уведомления пользователей. Мы не берем на себя ответственность за обновление данной информации. Все правила, перечисленные в настоящем пункте, остаются действительными для всех изменений и поправок, которые могут быть внесены в будущем.

* Смотреть рекомендации производителей окрасочных пистолетов / краскопультов

** Данные по укрывающей способности материала рассчитаны при условии соблюдения рекомендаций относительно толщины слоя и содержания твердого вещества. Потери при нанесении не учитывались.