

simplex

SIMPUR PM.4212.KH en PM.4222.KH

Anticorrosive DTM Binder in matte



landbouw- en
bouwbouwmachines



bussen en vracht-
-wagen-trekkers



bedrijfs-voertuigen
en -machines



vorkhef-trucks
en liften



machines
en technische
apparaten

PRODUCTBESCHRIJVING

Hoogwaardige polyurethaan-acrylprimer in satijn. Het is een product dat wordt gekenmerkt door eenvoud van toepassing en uitstekende esthetische kwaliteiten. Door de goede thixotropie kan het op verschillende manieren worden aangebracht (airmix, airless, airspray), maar de beste visuele resultaten worden bereikt wanneer het wordt aangebracht met een traditioneel spuitpistool (airspray). In combinatie met Simplex-pigmenten vormt het een duurzame coating met een hoge UV-bestendigheid. Het is ideaal voor gebruik overal waar een snel en efficiënt verproces vereist is.

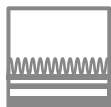
Het equivalent in mat is **PM.4212.KH** en in halfglans is **PM.4218.RX**.

TECHNISCHE GEGEVENS

| | | |
|-------------------------------------|--|--------------|
| Dichtheid bij 20°C | 1,247-1,364 kg/l | |
| Viscositeit bij levering | 11" DIN 8 mm | |
| Vast stofgehalte van component A | 58-65 % | naar gewicht |
| | 46-48 % | naar volume |
| Vastestofgehalte in het A+B-mengsel | 57-63 % | naar gewicht |
| | 47-49 % | naar volume |
| Vastestofgehalte in RFU (A+B+C) | 47-52 % | naar gewicht |
| | 41-43 % | naar volume |
| V.O.C van het product | 478-515 g/l | |
| V.O.C in het mengsel (A+B) | 287-342 g/l | |
| Beschikbare kleuren | RAL, NCS, PANTONE en de meeste effen kleuren uit de auto-industrie | |
| Beschikbare verharders | PM.6830 | |
| Beschikbare verdunners | CP 040, CP 070, CP 075 | |
| Glans 60° | ca. 20% | |
| Theoretische efficiëntie | 7-8 m ² (50 µm) | |

Productformulering in overeenstemming met VOS-richtsnoeren (Verordening van de minister van Economie en Arbeid van 16 januari 2007 inzake de beperking van VOS, Verordening van de minister van Milieu van 20 december 2005 inzake emissienormen van installaties). De door ons bedrijf geleverde producten ondergaan vele fabriekstests, zodat zij aan de hoogste eisen kunnen voldoen. Het is echter belangrijk rekening te houden met de individuele omstandigheden bij opslag, bereiding en toepassing, die het verloop kunnen beïnvloeden. De garantie voor het behoud van de hoogste kwaliteit van de coating is het product alleen te gebruiken met producten van de fabrikant en in overeenstemming met de aanbevelingen van de fabrikant. De fabrikant garandeert niet de instandhouding van de parameters of de compatibiliteit van de producten met producten die niet van de fabrikant afkomstig zijn. Voorwaarde voor de aanvaarding van de garantie en eventuele aanspraken is de correcte toepassing van de technologie en techniek voor het gebruik van de producten - in overeenstemming met het technische informatieblad - en het uitvoeren van een proefspuiting voorafgaand aan de definitieve verbeit.

Multichem Sp. z o.o. | 162-030 Luboń, ul. Przemysłowa 2 | tel. +48 61 893 37 31, fax +48 61 893 37 32 | e-mail: info@multichem.pl www.multichem.pl



HET TYPE ONDERGROND WAAROP HET PRODUCT KAN WORDEN AANGEBRACHT

staal, aluminium, gegalvaniseerd, polyester laminaten en coatings met stabiele eigenschappen of voorbereid in **SIMPLEX/ PROFIX** primers geschikt voor overschilderen met 2K producten.



VOORBEREIDING VAN HET OPPERVLAK VOOR HET VERVEN

Aanbrengen op gereinigde, geschuurde en ontvette oppervlakken (bv. met **CP 015** quick remover of **CP 016** slow remover), of nat-in-nat, afhankelijk van de gebruikte primer.

Staal, zwart staal

Voor de beste resultaten wordt aanbevolen om het oppervlak voor te behandelen tot een graad van minimaal Sa2.5 of om het oppervlak handmatig te matten met schuurmiddelen tot graad St3.

Aluminium

Grondig ontvetten en reinigen van het oppervlak. Om de hechting te verbeteren, is het aan te raden om het oppervlak ten minste te matten met niet-geweven stof (kastanjebruin of rood 320) of schuurmiddelen. De primer mag niet later dan 4 uur na de behandeling van de aluminium oppervlakken worden aangebracht.

Galvano

In elk geval wordt aanbevolen om het oppervlak te 'vegen' met een schuurmiddel. Gegalvaniseerde oppervlakken moeten vóór het schilderen goed worden voorbereid. Vanwege de wisselende kwaliteit van het gegalvaniseerde materiaal is het raadzaam om vooraf een hechtingstest uit te voeren.

Polyester laminaten

Grondig reinigen en ontvetten van het oppervlak. Om de hechting te verbeteren, is het aan te raden om het oppervlak op zijn minst op te ruwen met niet-geweven doek (kastanjebruin of rood 320) of schuurmiddelen.



PRODUCTVOORBEREIDING

Mengverhouding met verharder en verdunners

| CONVENTIONELE SPRAY (hogedrukpistool (RP) / luchtspuit / beker / pneumatische / membraanpomp) | | | |
|---|-----------|----------|---------|
| NAAR GEWICHT | A | B | C |
| 5:1 | 100 g | 20 g | 19-39 g |
| NAAR VOLUME | A | B | C |
| 4:1 | 100 delen | 25 delen | 15-25% |
| AIRMIX SPUITEN (in luchtscherm) | | | |
| NAAR GEWICHT | A | B | C |
| 5:1 | 100 g | 20 g | 13-32 g |
| NAAR VOLUME | A | B | C |
| 4:1 | 100 delen | 25 delen | 10-20% |
| AIRLESS SPUITEN (hoge druk, geen scherm) | | | |
| NAAR GEWICHT | A | B | C |
| 5:1 | 100 g | 20 g | 0-20 g |
| NAAR VOLUME | A | B | C |
| 4:1 | 100 delen | 25 delen | 0-15% |



AANBRENGEN

De temperatuur van de ondergrond moet minstens 3°C hoger zijn dan het dauwpunt. Toepassing in ruimtes met voldoende ventilatie wordt aanbevolen.



| CONVENTIONELE SPRAY (hogedrukpistool (RP) / luchtspuit / beker / pneumatische / membraanpomp) | | | |
|--|---------|--------------------------|---|
| Sproeier | Druk | Druk van het luchtscherm | Toepassings-viscositeit DIN 4 mm bij 20°C |
| 1,5-2,0 | 2-4 BAR | niet van toepassing | 20-28 sec. |



| AIRMIX SPUITEN (in luchtscherm) | | | |
|---------------------------------|---------|-------------------------|---|
| Sproeier | Druk | Druk van het uchtscherm | Toepassings-viscositeit DIN 4 mm bij 20°C |
| 0,009-0,013 | 2-4 BAR | 1-2,5 BAR | 22-35 sec. |



| AIRLESS SPUITEN (hoge druk, geen scherm) | | | |
|--|---------|-------------------------|--|
| Sproeier | Druk | Druk van het uchtscherm | Toepassings-viscositeit DIN 4 mm bij 20° |
| 0,011-0,015 | 2-4 BAR | not applicable | 40-60 sec. |



**Levens-duur
mengsel**

2-3h



Aanbrengen

1-2 lagen
50-100 µm elk



FLASH OFF

10-20 min
afhankelijk van
de laagdikte
(WFT)



**Aanbrengen
met een roller**

0-10%
verdunder



DROOGTIJD

| | |
|------------------------------|-----------------|
| Stofdroog | 20 min bij 20°C |
| Om te dragen | 60 min bij 20°C |
| Om te beklevan | 6 uur bij 20°C |
| Droog om aan te raken | 4 uur bij 20°C |
| Door en door droog | 7 dagen |
| Opwarming | 30 min bij 60°C |

De producten moeten worden bewaard in goed gesloten verpakkingen in een geventileerde en koele ruimte. Aanbevolen opslagtemperatuur: 5-30°C. Beschermen tegen zonlicht. Houdbaarheid: 24 maanden vanaf de productiedatum.