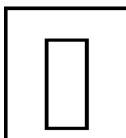


Popis

Lesonal UV Filler je jednokomponentní plnič vytvrzující pod UV zářením, vhodný pro opravy malého rozsahu. Plnič potřebuje pouze 5 minut sušení pod UV zářičem a tím nabízí drastické zkrácení časů přípravných prací před aplikací laků.

Míchací poměr



UV Filler
Připraven k použití

Nářadí



Tryska stříkací pistole:
1.2 – 1.4 mm

Pracovní tlak:
1.7 – 2.2 bar*

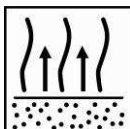
* Viz návod k použití stříkací pistole.

Aplikace



2 – 3 vrstvy

Odvětrání



Mezi vrstvami:
2 minuty při 20°C

Před sušením:
5 minut při 20°C

Schnutí

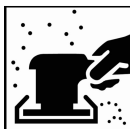


400W HID lampa
5 minut

UV LED
5 minut

Přesvědčte se, že je dodržena vhodná ochrana proti UV záření.

Broušení



Závěrečný krok broušení:
P500

Přelakovatel- nost



2K Topcoat
Topcoat HS 420

Basecoat SB
Basecoat WB

Ochrana



Použijte vhodné osobní ochranné pomůcky.

AkzoNobel Car Refinishes doporučuje použití celoobličejových masek.

Viz kompletní technický list pro podrobné informace o produktu.

Popis

Lesonal UV Filler je jednokomponentní plnič vytvrzující pod UV zářením, vhodný pro opravy malého rozsahu. Plnič potřebuje pouze 5 minut sušení pod UV zářičem a tím nabízí drastické zkrácení časů přípravných prací před aplikací laků.

Výrobek a přídavné látky

Výrobek

UV Filler

Chemické složení

UV Filler: akrylové polymery, akrylové monomery, pigmenty a minerální plniva.

Postup použití

Podklady

Zachovalé původní povrchové úpravy, včetně termoplastických akrylátů

Ocel

Hliník

Pozinkovaná ocel

Lesonal 1K Multi Plastic Primer (RTS)

Lesonal polyesterové karosářské tmely

Lesonal polyesterový stříkáčský tmel

Lesonal 1K Plastic Primer (RTS)

Lesonal 2K Universal Plastic Primer

Příprava povrchu



Před zahájením broušení důkladně očistěte povrch pomocí Lesonal odmašťovače.



Původní povrchové úpravy a polyesterové lamináty – bruste zrnitostí P180 / P280 nebo P220 / P320 za sucha.

Ocel – odstraňte veškeré stopy koroze a důkladně obruste až na holý kov.

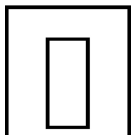
Jakékoli otřepy by měly být odstraněny pomocí pískování.

Lesonal polyesterový karosářský tmel – bruste zrnitostí P180 / P280 nebo P220 / P320 za sucha.



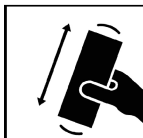
Po dokončení broušení odstraňte zbytky po broušení a znovu důkladně očistěte povrch pomocí Lesonal odmašťovačů.

Míchací poměr



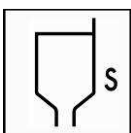
Lesonal UV Filler je připraven k použití.

Proces míchání



Lesonal UV Filler musí být důkladně protřepán po dobu 30 sekund před použitím.

Stříkáčcí viskozita



15 – 16 sekund DIN pohárek 4 při 20°C.

Stříkáčcí tlak



Stříkáčcí pistole

HVLP gravitační / konvenční
LVLP/HR gravitační

Tryska

1.2 – 1.4 mm
1.2 – 1.4 mm

Pracovní tlak

0.7 bar (na vzdušníku)*
2-3 bar (na vstupu)*

* Viz návod k použití stříkáčcí pistole.

Aplikace



Naneste jednu vrstvu k celkovému zakrytí broušeného místa. Dále aplikujte druhou a v případě potřeby i třetí vrstvu, vždy dovnitř předcházející vrstvy.

Ponechte každou vrstvu přirozeně odvětrat, tento postup také umožní dosažení silnější vrstvy plniče.

Neurčujte dobu odvětrání pomocí ofukování vzduchem.

Doba odvětrání mezi vrstvami závisí na okolní teplotě, síle vrstvy a průtoku vzduchu.

Neaplikujte UV Filler při teplotě nižší než 15°C. Při nižších teplotách dojde k většímu zadržení rozpouštědel ve vrstvách a to může způsobit pozdější ztrátu lesku.

Použitelnost

Neomezená (po dobu skladovatelnosti v uzavřené nádobě mimo přímé UV záření).

Plastové díly

UV Filler může být nanášen na plastové díly, které byly ošetřeny pomocí základu na plasty Plastic Primer.

Doba schnutí

Umístěte HID nebo UV LED lampu přibližně 40 cm od povrchu a ujistěte se, že celá opravovaná plocha je pokryta UV zářením.



	Čas do plné intenzity	Doba schnutí
400 W HID lampa	3 minuty	5 minut
UV LED lampa	1 minuta	5 minut

Použijte UV jednotku podle doporučení

Osobní ochranné pomůcky

Při sušení UV Filler je nezbytné používat vhodné UV ochranné prostředky, které zakryjí veškerou plochu kůže na rukou, pažích a tváři. Používejte dlouhé rukávy, rukavice a vhodnou, celoobličejovou masku.

Závěrečné broušení



Závěrečný krok broušení P500

- Počáteční krok broušení by měl být prováděn hrubší zrnitostí; P360 – P400.
- Dodržujte maximální rozdíl v zrnitostech 100 nebo méně během celého postupu broušení.



Čištění povrchu; před aplikací vrchní barvy nebo báze odstraňte nečistoty pomocí vhodného čisticího a odmašťovacího přípravku.

Síla vrstvy

Při aplikaci doporučeným postupem a dvou vrstvách: 80 – 100 μm .

Teoretická vydatnost

Směs připravená ke stříkání při síle suché vrstvy 1 μm : m^2/litr
525

Praktická spotřeba materiálu je závislá na mnoha faktorech, jako je tvar objektu, drsnost povrchu, způsob aplikace a pracovní tlak a provozní podmínky.

Čištění náradí

Použijte ředidlo Multi Thinner nebo nitrocelulóзовé ředidlo.

Přelakovatelnost

2K Topcoat, Topcoat HS 420, Basecoat SB a Basecoat WB

Skladovatelnost

1 rok

VOC**2004/42/IIB(c)(540)382**

Limitní hodnota EU pro tento výrobek (kategorie: IIB.c) ve formě připravené k použití je max. 540 g/l VOC. Obsah VOC tohoto výrobku připraveného k použití je max. 382 g/l.

Skladování výrobku

Doba skladování je stanovena pro skladování uzavřeného výrobku při teplotě 20°C. Zabraňte extrémním teplotním výkyvům.

CRA, a.s.

798 12 Kralice na Hané, Tichá 353

Tel: 582 368 926

JEN PRO PROFESIONÁLNÍ POUŽITÍ

DŮLEŽITÉ: Informace v tomto katalogovém listu nejsou pokládány za vyčerpávající a jsou založeny na současném stavu našich znalostí a aktuální legislativě; kdokoli používá výrobek k jakémukoli jinému účelu, než je výslovně doporučeno v technickém listu bez předchozího písemného potvrzení výrobce o vhodnosti daného produktu k zamýšlenému účelu, činí tak na vlastní riziko. Je vždy na odpovědnosti uživatele, aby zajistil všechny nezbytné kroky k naplnění požadavků stanovených místními zákony a legislativou. Vždy čtěte materiálové listy a technické listy k danému výrobku, máte-li je k dispozici. Veškerá naše doporučení, pokyny a sdělení ohledně tohoto výrobku (ať v tomto technickém listu nebo jinde) jsou správné podle našich nejlepších znalostí, ale nemáme žádnou kontrolu nad kvalitou či stavem podkladu nebo nad mnoha faktory ovlivňujícími použití a aplikaci výrobku. Proto tedy, pokud výslovně a písemně neodsouhlasíme jinak, nepřijímáme žádnou odpovědnost za provedení výrobku nebo jakoukoli ztrátu či škodu vyplývající z použití výrobku. Všechny dodávané výrobky a dohodnuté odborné poradenství podléhají našim standardním smluvním a prodejním podmínkám. Měli byste si vyžádat kopii tohoto dokumentu a pečlivě jej posoudit. Informace obsažené v tomto technickém listu podléhají čas od času úpravám ve světle zkušeností a naší politiky nepřetržitého vývoje. Je na odpovědnosti uživatele, aby si před použitím výrobku ověřil, že je tento katalogový list aktuální.

Názvy výrobků zmiňované v tomto katalogovém listu jsou ochrannými známkami nebo licencované Akzo Nobel.

Sídlo firmyAkzoNobel Car Refinishes B.V., PO Box 3 2170 BA Sassenheim, The Netherlands. www.Lesonal.com