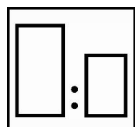


LV 251 Primer UHS

TYLKO DO PROFESJONALNEGO UŻYTKU

Opis

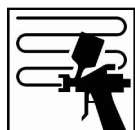
Dwukomponentowy podkład o wysokiej zawartości substancji stałych, przeznaczony do aplikacji mokro na mokro przy zastosowaniu systemów wysokociśnieniowych lub zbiorników ciśnieniowych. Odpowiedni na nowe karoserie, a także do napraw lakierniczych pojazdów użytkowych i urządzeń przemysłowych.



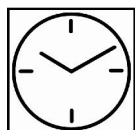
100 LV 251 Primer UHS
30 LV 251 Primer UHS Hardener

**45**

Airmix:	Dysza: 0.013"-0.015"	Ciśnienie materiału: 80 – 120 bar
Zasilanie ciśnieniowe:	1.1 mm	4 – 4.5 bar



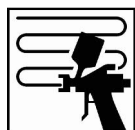
1 x 1 warstwa (Airmix)



Pokrywalny po:

45 minutach w 20°C

30 minutach w 60°C



Pokrywalny przez: Autocoat BT LV 351 / 352 Topcoat
Autocoat BT LV 250 / 252 Topcoat



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

Przeczytaj wszystkie informacje zawarte w Dokumentacji Technicznej - TDS

LV 251 Primer UHS

TYLKO DO PROFESJONALNEGO UŻYTKU

Opis:

Dwukomponentowy podkład o wysokiej zawartości substancji stałych, przeznaczony do aplikacji mokro na mokro przy zastosowaniu systemów wysokociśnieniowych lub zbiorników ciśnieniowych. Odpowiedni na nowe karoserie, a także do napraw lakierniczych pojazdów użytkowych i urządzeń przemysłowych.

Produkt i dodatki:

LV 251 Primer UHS	2515-001
LV 251 Primer UHS Textured	2515-002
LV 251 Primer UHS Hardener	2515-103
LV 255 Topcoat Hardener Standard	2559-104
LV 351 Hardener Hi-Flo	3519-105
LV 352 Hardener	3529-105
801 Multi Use Hardener	8099-114
LV 252 Reducer Fast, Medium, Slow	
LV 352 Reducer Fast, Medium, Slow	

Podstawowe surowce:

LV 251 Primer UHS	kombinacja poliester / akrylan
LV 251 Primer UHS Hardener	żywica poliizocyjanianowa
LV 351 Hardener Hi-Flo	żywica poliizocyjanianowa
LV 352 Hardener	żywica poliizocyjanianowa

Odpowiednie podłoża:

- Stal (piaskowana)
- Stal (80 szlifowana) *
- Stal ocynkowana
- Aluminium
- Interzinc 52
- Interzinc 52E
- Sklejka
- LV 851 Washprimer AS
- Istniejące wykończenia, z wyjątkiem termoplastycznych akrylowych

* Skonsultuj się z przedstawicielem AkzoNobel, aby uzyskać specyfikację / gwarancję

Przygotowanie powierzchni:

- Stal: Oczyszczyć metodą śrutowania do uzyskania Sa 2.5 zgodnie z normą ISO12944-4 lub odtłuścić używając 800 Degreaser lub LV 350 Antistatic Silicone Remover i przeszlifować na sucho papierem P80.
- "twarde" aluminium: Oczyszczyć używając 800 Degreaser i przeszlifować na sucho papierem P80-P120.
- "miękkie" aluminium: Oczyszczyć używając 800 Degreaser i przeszlifować na sucho papierem P120-P220.

LV 251 Primer UHS

TYLKO DO PROFESJONALNEGO UŻYTKU

- Sklejka: Odtłuścić używając LV 350 Antistatic Silicone Remover i przeszlirować na sucho papierem P220 lub zmatować Scotch Brite Typ A (czerwony).
- Istniejące wykończenia: Odtłuścić używając LV 350 Antistatic Silicone Remover i przeszlirować na sucho papierem P220.

Dobarwianie:

LV 251 Primer UHS Beige można dobarwiać do 5% objętościowo tonerami lakieru nawierzchniowego LV 250, LV 351 lub LV 252, LV 352 Topcoat RM.

Po dokładnym wymieszaniu dodać utwardzacz i rozcieńczalnik według proporcji podanych w części „Proporcje mieszania objętościowo”.

Proporcje mieszania objętościowo:**Stal piaskowana**

100 części LV 251 Primer UHS
30 części LV 251 Primer UHS Hardener

Miarka 45

3 części LV 251 Primer UHS
1 część LV 255 Topcoat Hardener Standard

Miarka 9

LV 351 Hardener Hi-Flo (stosowanym z LV 351 Topcoat)

3 części LV 251 Primer UHS
1 część LV 351 Hardener Hi-Flo
10% LV 351 Reducer Slow

Miarka 35

100 części LV 251 Primer UHS Textured
25 części LV 351 Hardener Hi-Flo

Miarka 5

LV 352 / 801 Multi Use Hardener (Stal piaskowana / szlifowana)

100 części LV 251 Primer UHS
20 części LV 352 / 801 Multi Use Hardener
10 części LV 352 / 252 Reducer Fast / Medium / Slow

Miarka 37

LV 352 / 801 Hardener (Aluminium)

3 części LV 251 Primer UHS
1 część LV 352 / 801 Multi Use Hardener
10 % LV 352 / 252 Reducer Fast / Medium / Slow

Miarka 35

LV 251 Primer UHS

TYLKO DO PROFESJONALNEGO UŻYTKU

801 Multi Use Hardener

6 części LV 251 Primer UHS Beige

2 części 801 Multi Use Hardener

1 część LV 352 Reducer Medium / Slow

Miarka 40

Uwaga: Stosować wyłącznie wskazane rozcieńczalniki (Reducers)**Nie** dodawać więcej rozcieńczalnika niż podano!**Lepkość natryskowa:**

Produkt tiksotropowy

Trwałość po zmieszaniu:

2 godziny w 20°C (LV 251 Topcoat Hardener Standard / 801 Multi Use Hardener / LV 352 Hardener / LV 351 Hardener Hi-Flo)

1½ godziny w 20°C z LV 251 Primer UHS Hardener

Dysza pistoletu natryskowego i ciśnienie robocze:

Pistolet:	Airless
Dysza:	0.013" -0.015"
Ciśnienie robocze:	160 – 170 bar
Pistolet:	Wysokociśnieniowy Air Assisted Airless (Airmix) **
Dysza:	0.013" -0.015"
Ciśnienie robocze:	80 – 120 bar
Air assistance:	2-3 bar
Sprzęt:	Zbiornik ciśnieniowy
Dysza:	1.1mm
Ciśnienie robocze:	0.8 - 1 bar
Ciśnienie rozpylania:	4 – 4.5 bar (zależy od długości węża)
Przepływ materiału:	300 – 350 mL/min

Uwaga:

* Szczegółowe informacje o pistolecie dostępne w specyfikacji producenta

** Możliwe lakierowanie elektrostatyczne

Proces aplikacji:

Nałożyć 1 pełną warstwę

LV 251 Primer UHS

TYLKO DO PROFESJONALNEGO UŻYTKU

Grubość powłoki:

60 – 80 µm na warstwę

Teoretyczny stopień pokrycia:m²/litr

Mieszanka gotowa do użycia przy grubości suchej powłoki 1 µm:

± 615

Uwaga: Praktyczny stopień pokrycia zależy od wielu czynników, takich jak: kształt obiektu, chropowatość podłoża, metody nakładania oraz warunki pracy.

Czyszczenie sprzętu:

W Sikkens Solvent

Czasy schnięcia:

Pokrywalny po:

10°C

2 godz.

20°C

45 min.

60°C

niezalecane

Uwaga: Zaleca się szlifowanie podkładu po 16 godz. w 20°C / 1 godz. w 60°C i przed upływem 48 godz.

Pokrywalny przez:

- Polykit IV (po 30 min. w 60°C lub 18 godz. w 20°C)
- Autocoat BT LV 251 Primer UHS (do 48 godz. bez szlifowania)
- Autocoat BT LV 850 Sealer
- Autocoat BT LV Topcoats
- Autocoat BT WB 550 Topcoat
- Autocoat BT WB 551 Basecoat / Autocoat BT LV Clear 853
- Autobase Plus CV / Autocoat BT LV Clear 853 *

* **Uwaga:** W przypadku podłoża z aluminium należy upewnić się, że powierzchnia jest właściwie przeszlifowana, aby zapobiec podnoszeniu lakieru.

Czas ponownego pokrycia:

Maksymalny czas do ponownego pokrycia:

16 godzin w 20°C / 2 godziny w 40°C / 1 godzina w 60°C

Po przekroczeniu podanych czasów maksymalnych wymagane jest przeszlifowanie powierzchni papierem P320-P360.

LZO:**2004/42/IIb(c)(540)340**

Limit LZO według wymagań UE (kategoria produktu: IIB.C) w postaci gotowej do użycia – maks. 540 g/l.

Zawartość LZO dla tego produktu gotowego do użycia wynosi maks. 340 g/l.

Zawartość substancji stałych w mieszaninie gotowej do użycia: ok. 80%

LV 251 Primer UHS

TYLKO DO PROFESJONALNEGO UŻYTKU

Opakowanie:

BT LV 251 Primer UHS Beige:	12 L w 27-litrowym wiaderku 150 L w 200-litrowej beczce
BT LV 251 Primer UHS Dark Grey:	12 L w 27-litrowym wiaderku 150 L w 200-litrowej beczce
BT LV 251 Primer UHS Hardener:	5 L 50 L w 60-litrowym wiaderku
BT LV 255 Topcoat Hardener Standard:	5 L, 1000 L
BT LV 351 Hardener Hi-Flo:	5 L
BT LV 352 Hardener:	5 L
BT 801 Multi Use Hardener:	5 L
BT LV 352 Reducers:	5 L

Kolor:

Beige
Dark Grey

Warunki klimatyczne:

Produkt odpowiedni do stosowania w następujących warunkach klimatycznych:

Wilgotność względna:	30 - 70 %
Temperatura:	18 - 26 °C

Temperatura lakierowanego obiektu musi wynosić co najmniej 15°C.

Przechowywanie produktu:

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

Minimalna temperatura przechowywania:	5°C
Maksymalna temperatura przechowywania:	35°C

Okres przechowywania:

LV 251 Primer UHS Beige	1 rok
LV 251 Primer UHS Dark Grey	1 rok
LV 251 Primer UHS Hardener	1 rok
LV 255 Topcoat Hardener Standard	1 rok
LV 351 Hardener Hi Flo	1 rok
LV 352 Hardener	1 rok
801 Multi Use Hardener	1 rok
LV 351 Reducer Slow	2 lata
LV 352 Reducer Medium	1 rok

LV 251 Primer UHS

TYLKO DO PROFESJONALNEGO UŻYTKU

Dane BHP dotyczące

Autocoat BT LV 251 Primer UHS i dodatków:

Wyłącznie do profesjonalnego użytku. (Patrz karta charakterystyki substancji chemicznej).

Sprawdzić etykietę produktu/kartę charakterystyki.

Użytkownicy tych produktów są zobowiązani do przestrzegania ustawowo obowiązujących w danym kraju przepisów dotyczących BHP i postępowania z odpadami.

AkzoNobel Car Refinishes Polska Sp. z o.o.
The Park Warsaw Budynek B1
ul. Krakowiaków 48, 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.sikkenscv.com