

2K HS эконо лак ECONOMICAL HIGH SOLID CLEAR FC 5209

Описание продукта

FC 5209 - это высокоэффективный лак, предназначенный для повышения производительности при окраске как в условиях покрасочной камеры, так и при низкой температуре сушки без ущерба для качества внешнего вида или долговечности покрытия. Лак очень быстро высыхает при обычной температуре и имеет короткое время высыхания между слоями. FC 5209 специально разработан с низким содержанием летучих веществ VOC 480 г/л.

Цвет: прозрачный.

Плотность: 0.98 кг/л.

Пропорции смешивания:

Лак FC-5209	Объём	Вес
	100	100
Медленный отвердитель FCH-452		
Стандартный отвердитель FCH-451	50	49
Быстрый отвердитель FCH-450		

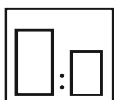
Применение:



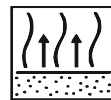
Используйте средства индивидуальной защиты дыхательных органов.



0.5-0.7 bar (внутри головки)
1.5 мокрых слоя
Толщина покрытия-60 мкм
Сопло 1.2-1.5 мм



Лак FC-5209
Отвердители серии SCH-450
2:1 (лак:отвердитель)



Межслойная сушка
5-10 минут при 25°C



2 bar (гравитационная подача)
1.5 мокрых слоя
Толщина покрытия 40~60 мкм
Сопло 1.3-1.5 мм



До полировки
6 часов при 25°C
20 минут при 70°C
25 минут при 60°C



2-2.5 bar (сифонная подача)
1.5 мокрых слоя
Толщина покрытия 40~60 мкм
Сопло 1.4~1.6 мм

Нанесение:

Для обеспечения наилучшей адгезии и во избежание возникновения дефектов при покраске нанести лёгкий дымчатый слой* на окрашиваемую поверхность. Затем нанести один полный мокрый слой* (100% влажный) выдерживая время межслойной сушки 5-10 мин в зависимости от температуры воздуха. При необходимости сформировать плавный переход, «раздувая» лак на прилегающие области с применением разбавителя для переходов FMB-700 (См. TDS к FMB-700).

*Обязательно смотрите раздел «Стандартные настройки покрасочного оборудования».

Вязкость: 14~16 сек. Ford Cup #4 при 25°C

Жизнеспособность: 3 часа при 25°C со стандартным отвердителем с отвердителем FCH-451.

Содержание летучих веществ:

Теоретическое VOC: 480 г/л готовой смеси.

2K HS эконо лак ECONOMICAL HIGH SOLID CLEAR FC 5209

Поверхности пригодные к нанесению:

Отделочные покрытия BASE COAT, OEM (заводские) покрытия, старые ЛКП.

Сушка:

Быстрое высыхание обоснованно для покрытия с рекомендованной толщиной сухой пленки 60 мкм. Увеличение толщины слоёв продлевает время высыхания.

Воздушная сушка:

Температура поверхности 25°C Время	FCH-452 (медленный)	FCH-451 (стандартный)	FCH-450 (быстрый)
От пыли	30 минут	20 минут	10 минут
До полировки	7 часов	6 часов	5 часов
Полная полимеризация	7 суток	7 суток	7 суток

Принудительная сушка:

Температура	FCH-452	FCH-451	FCH-450
60°C	20 мин	25 мин	15 мин
70°C	15 мин	15 мин	15 мин

Примечание.

Перед применением принудительной сушки выдержать время воздушной сушки 15 минут.

Рекомендованная толщина сухой плёнки: 40~60 мкм.

Последующие покрытия:

Может перекрываться тем же покрытием в любое время. Шлифование допустимо по истечении 24 часов.

Выбор отвердителя:

Отвердители серии FCH-450 следует выбирать в зависимости от температуры и площади ремонтируемой поверхности.

Площадь	FCH-452	FCH-451	FCH-450
Точечный ремонт	30~45°C	25~35°C	10~25°C
Панельный ремонт	25~40°C	20~30°C	5~20°C
Полный ремонт	20~35°C	15~25°C	5~15°C

Здоровье и безопасность:

Только для профессионального использования. (См. MSDS). Внимательно читайте этикетку. Данная продукция должна использоваться в соответствии с законодательством страны в области безопасности, здравоохранения и утилизации.

- Читайте инструкцию на этикетке.
- Принимайте во внимание информацию указанную в MSDS.
- Надевайте противозерозольный респиратор перед процессом нанесения материала.
- Надевайте противопылевую маску перед процессом шлифования материала.
- Надевайте защитные очки, окрасочные комбинезоны и латексные перчатки перед началом работы.