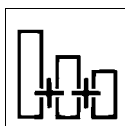
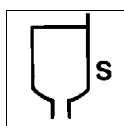


MF302 - MF306 - MF310

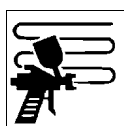
MACROFAN AP AUTOLEVEL PRIMER



Primer/Filler:
1000 g +
110 g MH100 Line+
100-300 g



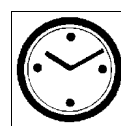
N/N eljárás:
20-22" DIN4 20° C
SZ/SZ eljárás:
24-29" DIN4 20° C
Fazékidő 20°C-on:
30-120 perc



N/N eljárás:
Ø 1,2-1,4 mm
Sorok sz.: 1 v. ½+1
SZ/SZ eljárás:
Ø 1,6-1,8 mm
Sorok sz.: 2-3



N/N eljárás:
30-50 µ
SZ/SZ eljárás:
100-120 µ



N/N eljárás:
15-30 perc után



SZ/SZ eljárás:
Szikkadás: 3-5 perc
Max. energia: 10-15 perc

SZ/SZ eljárás:
3-5 óra után 20°C-on
15-30 perc után 60° C-on

LEÍRÁS

2K poliakril magas szárazanyag tartalmú önterülő alapozó/fuller amely elérhető 3 színben MF302 Fehér, MF306 Világos szürke és MF310 Fekete.

FELHASZNÁLÁS

Alapozóként nedves nedves eljárásban közvetlen tapadással kataforetikus bevonatokon illetve műanyag felületeken a motorkerékpár javító szegmensben; direct átvonhatóság csiszolás nélkül (N/N eljárásban 5 napig) különböző végső bevonatokkal. Felettébb alkalmas új alapozott elemeken szigetelőként vagy műanyag felületeken alapozóként .

Szigetelőként magasabb töltés esetén száraz száraz eljárásban.

KARAKTERISZIKA

- A szürke minden árnyalata (fehértől feketéig) elérhető alapozó/füllerként, annak érdekében hogy magasabb legyen a fedőbevonat fedőképessége illetve hogy elérjük a gyár által használt alapozó színét

ALAPOZÓ (N/N)

- Könnyű használhatóság, jó függőleges stabilitás
- Kiváló terület N/N eljárásban
- Kiváló tapadás az összes használt műanyaghoz a motorkerékpár iparban
- Kiváló átvonhatóság 5 napon keresztül csiszolás nélkül
- Gyors száradás

SZIGETELŐ

- Korróziógátló hatás kis felületekre (aktív pigmenteket tartalmaz)
- Viszonylagosan jó töltőhatás SZ/SZ eljárásban
- Jó csiszolhatóság
- Jó szigetelő hatás kritikus oldószerérzékeny felületek esetében

MŰANYAGALAPOZÓ (N/N)

- Használható tapadásközvetítőként műanyag felületeken a megfelelő edzővel és aktivátorral

JAVASOLT ÁTVONHATÓSÁG

- MACROFAN HS FEDŐBEVONATOK vagy HYDROFAN / BSB + Refinish fedőlakkok

MEGJEGYZÉS

A 3 különböző színű termék keverésével elérhetővé válik a szürke összes árnyalata. Ez lehetővé teszi, hogy optimalizáljuk a fedőbevonat takaró képességét vagy elérjük az autogyártó által használt alapozó színét.

Példa: a következő keverési arányokkal az alábbi szürke színeket érhetjük el

	Black	Grey 4	Grey 3	Light Grey	Grey 2	Grey 1	White
MF310	100	65	40		10	3	
MF306				100			
MF302		35	60		90	97	100

PRIMER/FILLER

ALAPOZÓ/SZIGETELŐ FELÜLET ELŐKÉSZÍTÉS

Alapozott(kataforetikus) új elemek esetében: szilikonmentesítsük a felületet 00695 SILICONE REMOVER SLOW vagy 00665 HYDROCLEANER SLOW / 00699 HYDROCLEANER termékkel; ha a felület minősége megfelelő a csiszolás nem szükséges.

Acél, cink bevonatú acél, aluminium: ezen terméknek kiváló direct tapadása van a felsorolt felületekhez de ennek ellenére javasolt a nagyobb fém felületek esetében a következő alapozók használata 04318 FIX-O-DUR EC vagy 05720 MONOPRIMER 1-2 sorban.

Régi bevonatok: száraz csiszolás P280-320 finomságú papírral majd szilikonmentesítés 00665 HYDROCLEANER SLOW / 00699 HYDROCLEANER termékekkel.

Poliészter gitt: P240 finomságú végső csiszolás majd szilikonmentesítés 00695 SILICONE REMOVER SLOW vagy 00880 SILICONE REMOVER FAST termékekkel.

FELHASZNÁLHATÓ

Tradicionális vagy HVLP szóróval.

	T: 20-35°C	T: 15-25°C	Foltjavítás T: 15-25°C
EDZŐ	MH100-MH110	MH115	MH120
Fazékidő 20 °C-on	2 óra	1,30 óra	30 perc

Keverési arány:	N/N eljárás	SZ/SZ eljárás
MF302-6-10 MACROFAN AP AUTOLEVEL PRIMER	1000 g	1000 g
MH100-110-115-120 MACROFAN UHS HARDENER	110 g	110 g
00740-00741-00742 AUTOREFINISHING THINNERS	250-300 g	100-200 g

Felhasználási paraméterek:	N/N eljárás	SZ/SZ eljárás
Szórási viszkozitás 20 °C-on DIN 4	20-22"	24-29"
Ø fúvóka méret	1,2-1,4 mm	1,6-1,8 mm
Szórási nyomás	1,9-2,0 Atm	1,6-1,8 Atm
Sorok száma	1 v 1/2 +1	2 – 3 sor
Szikkadás a sorok között	0 perc	4-6 perc
Javasolt rétegvastagság	30-50 µ	100-120 µ
Elméleti kiadósság	9.1 m ² /l	3,3 m ² /l

DIR 2004/42/CE: Primer IIB/c – VOC felhasználásra készen 540 g/l

Ez a termék felhasználásra készen legfeljebb 540 g/l VOC tartalmaz

SZÁRADÁSI IDŐ

N/N eljárás	MH100	MH110	MH115	MH120
Levegőn 20°C-on átvonható	30 perc matt felületen	25 perc matt felületen	20 perc matt felületen	15 perc matt felületen
Csiszolás nélkül	maximum 5 napig			

Amikor a felület teljesen matt a felületből eltávolíthatók az esetleges szennyeződések illetve a visszaporzás P2000 puha nedves csiszolóval vagy P800/1000 puha száraz csiszolóval a fedőbevonat felszórása előtt. A felület ragasztható 30 perc száradás után 20°C-on.

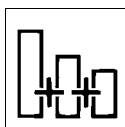
SZ/SZ eljárás	MH100	MH110	MH115	MH120
Levegőn 20°C-on (Felületi hőmérséklet):				
Csiszolható	4-6 óra	4-6 óra	4-5 óra	3-5 óra
Kabinban 60 °C-on (Felületi hőmérséklet):				
Csiszolható	35 perc	30 perc	20 perc	15 perc
IR lámpa (rövid hullám) 60-80 cm távolság:				
Szikkadás	3-5 perc		Nem javasolt	
Max. energia	10-15 perc			

CSISZOLÁS

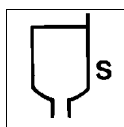
Egysoros bevonatok: szárazon P400 finomságú papírral (csiszológéppel), nedvesen P500 finomságú papírral

Kétrétegű bevonatok: szárazon P500 finomságú papírral (csiszológéppel), nedvesen P600-800 finomságú papírral

PRIMER/FILLER

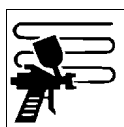


Műanyag alapozó:
1000 g +
180 g MH300 +
500 g MT300

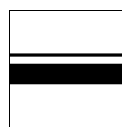


N/N eljárás:
20-22" DIN4 20° C

Fazékidő 20°C-on:
90 perc



N/N eljárás:
Ø 1,2-1,4 mm
Sorok száma: 1 v ½+1



N/N eljárás:
30-50 µ



N/N eljárás;
15-30 perc után

MŰANYAG ALAPOZÓ FELÜLET ELŐKÉSZÍTÉS

Rideg műanyagok: PP, PP/EPDM, ABS, PC, PA, PVC, UP-GF, PBT, R-TBU, SMC, PUR (autóipar): szilikonmentesítés 00695, nedves csiszolás 00695 SILICONE REMOVER SLOW or 00617 PLASTIC CLEANER, tisztítsuk 00695 termékkel és alaposan szárítsuk meg.

FELHASZNÁLHATÓ

Tradicionális és HVLP szórással.

	MH300
Fazékidő 20 °C-on	1,5 óra

Keverési arány:	N/N eljárás
MF302-6-10 MACROFAN AP AUTOLEVEL PRIMER	1000 g
MH300 MACROFAN PLASTIC PRIMER HARDENER	180 g
MT300 MACROFAN AUTOLEVEL PLASTIC ACTIVATOR	500 g

Speciális hőmérsékleti körülmények esetében nagyobb felületek szórásánál lehetséges a keverék hígítása max.10%-ban AUTOREFINISHING HÍGÍTÓKKAL.

Felhasználási paraméterek:	N/N eljárás
Szórási viszkozitás 20 °C-on DIN 4	20-22"
Ø fúvóka méret	1,2-1,4 mm
Szórási nyomás	1,9-2,0 Atm
Sorok száma	1 v ½+1
Szikkadás sorok között	0 vagy 5-10 perc
Javasolt rétegvastagság	30-50 µ
Elméleti kiadósság	9.1 m²/l

A termék nem felel meg 2004/42/EC direktívának

SZÁRADÁSI IDŐ

N/N eljárás	MH300
Levegőn 20°C-on átvonható	30 perc matt felület esetén

MEGJEGYZÉS

A megadott edzőktől és aktivátoroktól eltérő használata (MH300 és MT300) tapadási problémákat okozhat műanyag felületek esetében.

TECHNICAL DATA SHEET N° 0702-GB
UPDATED 01/2017

All information contained in this data sheet is the result of carefully controlled tests and is correct to the best of Lechler's knowledge at the time of issue. Since conditions of use are beyond the control of the manufacturer, information contained herein is without warranty, implied or otherwise, and final determination of the suitability of any information or material for the use contemplated and the manner of use is the sole responsibility of the user. FOR PROFESSIONAL USE ONLY.