

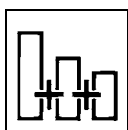


ISO4 (TK400)

ISOFAN ULTRA HS TOPCOAT

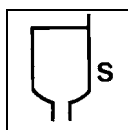
TK401 ISOFAN ULTRA HS Intense White

TK423 ISOFAN ULTRA HS Deep Black



1000 ml +
500 ml +
150-200 ml

Fazékid 20°C-on:
90-120 perc



22-25" DIN 4
20°C-on



Ø 1,2-1,4 mm
3,5-4,0 bar
HVLP:
2,0-2,5 bar
Rétegszám: ½ + 1



Levegőn szárítva 20°C-on
Fogásbiztos: 5-7 óra
Teljes száradás: 7 nap
Forszírozott szárítás:
60°C-on 30-40 perc

Termékleírás

2:1-es Ultra High Solid pasztell fed festék.

Felhasználás

Fed festék ipari járművekhez, kamionokhoz, buszokhoz és általános ipari felhasználásra.

Jellemzők

- § Magas esztétikai megjelenés és fényesség.
- § Könnyen alkalmazhatóság nagy felületeken és kiváló terülés.
- § Nagyon magas fény- és idjárásállóság.
- § Biztonságosan használható felforrás veszélye nélkül nagy rétegvastagságokban is.
- § Kiváló fedőképesség és függőleges stabilitás.
- § Magas kiadósság.
- § Nagy rugalmasság.
- § Jó polírozhatóság.

Felületelőkészítés

A következő alapozókra használható:

- § ISO1 (TK100) ISOFAN HS PRIMER "nedves-nedves" és "száraz-száraz" eljárásban P320-as csiszolópapírral.
- § ISO2 (TK200) ISOFAN HS SEALER "nedves-nedves" és "száraz-száraz" eljárásban P320-as csiszolópapírral.
- § ISO3 (TK300) ISOFAN HS FILLER
- § LS109 (29109) ACRIPUR PRIMER
- § LS107 (29107) EPOXYPRIMER
- § 04384 EPOFAN PRIMER R-EC

Alkalmazás

Szórás

Keverési arány

Tömegben és térfogatban

ISO4 ISOFAN UHS TOPCOAT (TK400-as binderből)	1000 rész
TH 810 ULTRA HS STANDARD HARDENER (normál) vagy	500 rész
TH 815 ULTRA HS FAST HARDENER (gyors)	
00824 (lassú)-00825 (normál) LECHSYS UNIVERSAL THINNER	150-200 rész

Fazékid 20°C-on: 90-120 perc TH 815-ös és TH810-es edz vel is
Szórási viszkozitás 23°C-on: 22 - 25" DIN 4
Fúvóka átmér : konvencionális 1,4 mm; HVLP 1,2 - 1,4 mm
Leveg nyomás: konvencionális 4,0 bar; HVLP 3,5 - 4,0 bar
Rétegszám: ½+1

Javasolt rétegvastagság: 50 - 70 µm

Elméleti kiadósság: 1 Kg felhasználásra kész állapotban = 7,0 - 8,5 m² / 50 µm

1 L felhasználásra kész állapotban = 8,9 - 10,8 m² / 50 µm

**2004/42/CE direktíva alapján IIB/d fed festékek közé tartozik. Meghatározott VOC határérték 420 g/l
A készítmény felhasználásra kész állapotban, mely a legtöbb lehet: 420 g/l VOC**

Száradási id

Leveg n szárítva 20°C- on:

Porszáraz: 60 - 65 perc

Fogásbiztos: 6 - 7 óra

Teljes száradás: 7 nap

Forszírozott szárítás:

60°C-on 30 perc (30 perc szikkasztási id után szobah mérsékleten) TH 815-ös (gyors) edz vel.

60°C-on 40 perc (30 perc szikkasztási id után szobah mérsékleten) TH 810-es (normál) edz vel.

A teljes keménység a következ 3 - 4 napban következik be.

Téli id szakban javasolt a forszírozott szárítás.

Megfigyelések

Télen, alacsony h mérsékletnél és magas páratartalomnál (T< 15°C) vékony réteg felvitele esetén er sen csökkenhet a fényesség; ezt a jelenséget az els réteg felvitele után lehet megfigyelni, a szikkasztás után. Ebben az esetben folytassuk a második réteg felvitelével és szárítsuk 30 percig 60°C-on. A szárítás után a bevonat újra fényes és ragyogó lesz.

Télen adjon hozzá max 5%-ig 09167 SPEED-O-DRY ADDITIVE-ot, hogy felgyorsuljon a leveg n történ száradás.

Megjegyzés

A TK400-as binder, vagy ebb l lekevert szín az ISO4, - 10°C alatt, némileg kristályosodik. Ez a jelenség megfordítható, amennyiben a termék h mérséklete 10°C fölé emelkedik, újra felhasználható.

**TECHNIKAI ADATLAPSZÁM: 0622-HU
FELÜLVIZSGÁLVA: 2009/02**