



Data wejścia w życie 28 lutego, 2011

## 3750S - 3760S

### ULTRA PRODUCTIVE VOC CLEAR SYSTEM

#### Opis

Produktywny system lakierów bezbarwnych do stosowania w wielu rodzajach napraw i w różnych warunkach. 2-składnikowy szybko schnący lakier bezbarwny, do stosowania na bazy. Skład na bazie akrylowego kopolimeru poliuretanowego. System pochodny technologii Hyper Cure™.

#### Produkty

3750S	Ultra produktywny lakier bezbarwny zgodny z LZO
3760S	Ultra produktywny lakier bezbarwny LZO Wys.Temp.
XK203	Szybki utwardzacz o niskiej emisji
XK205	Utwardzacz o niskiej emisji
XK206	Wolny utwardzacz o niskiej emisji
430R	Przyspieszacz
431R	Przyspieszacz ultra
XB387	Rozpuszczalnik do wysokich temperatur
3989S	Opóźniacz

#### Właściwości

- Bardzo szybko schnie na powietrzu oraz pozwala na krótkie przerwy między warstwami i wypalaniem.
- Jest odporny na „marszczenie się”.
- Zwiększa wydajność przy suszeniu na powietrzu, wypalaniu oraz suszeniu promiennikiem.
- Może być stosowana do zaprawek, elementów i malowania całosciowego.
- Zgodny z LZO, dostosowany do dyrektywy 2004/42/UE.
- Bardzo szybko schnie na powietrzu oraz pozwala na krótkie przerwy między warstwami i wypalaniem.

#### Podłoża

- Warstwy bazowe DuPont Refinish.
- Wszystkie oczyszczone, wyszlifowane oryginalne lakiery fabryczne i utwardzone lakiery naprawcze (nie zalecany do termoplastycznych lakierów akrylowych).



Data wejścia w życie 28 lutego, 2011

## 3750S - 3760S

### ULTRA PRODUCTIVE VOC CLEAR SYSTEM

#### PRZYGOTOWANIE PRODUKTU (Wersja szybka)

Proporcje mieszania	Zaprawka i element	Zaprawka i element											
		18°C - 30°C						25°C - 38°C					
		O.	W.	O.	W.	O.	W.	O.	W.	O.	W.		
	3750S	3	100	3	100	3	100	-	-	-	-	-	-
	3760S	-	-	-	-	-	-	3	100	3	100	3	100
	XK203	1	36	-	-	1	36	1	36	-	-	1	36
	XK205	-	-	1	36	-	-	-	-	1	36	-	-
	431R	0,4	12	0,4	12	-	-	0,4	12	0,4	12	-	-
	XB387	-	-	-	-	0,4	12	-	-	-	-	0,4	12
<b>LZO</b>	420 g/l												
<b>Zywotność w 20°C</b>	Z 431R	3750S						3760S					
	Z XB387	45 min.						45 min.					
<b>Lepkość nakładania w 20°C</b>	DIN 4	19-22 s											
	FORD 4 AFNOR 4	20-23 s 22-25 s											
<b>Oprządkowanie</b>	<b>Pistolety konwencjonalne</b> Górny zbiornik Dolny zbiornik Pompa	<b>Dysza</b>		<b>Odległość</b>				<b>Cisnienie</b>					
		1,4-1,6 mm		15-20 cm				3-4 barów					
<b>Pistolety niskociśnieniowe (HVLPH/TE)</b> Górny zbiornik Dolny zbiornik Pompa	1,3-1,5 mm		10-15 cm				Zgodnie z zaleceniami dostawcy						
	1,5-1,6 mm		10-15 cm										
	1,0-1,2 mm		10-15 cm										
<b>Ilość warstw</b>	1,5 (2)												
<b>Przerwa między warstwami</b>	0-5 min. między warstwami. 0-5 min. przed wypaleniem (w zależności od wydajności kabiny).												
<b>DFT - grubość warstwy</b>	40-60 μ												
<b>Suszenie</b>	<b>Z 3750S</b>	<b>XK203 / 431R</b>		<b>XK205 / 431R</b>		<b>XK203 / XB387</b>							
		<b>20°C</b>	<b>15 min. x 60°C</b> <b>20 min. x 50°C</b>	<b>20°C</b>	<b>15 min. x 60°C</b> <b>20 min. x 50°C</b>	<b>20°C</b>	<b>15 min. x 60°C</b> <b>20 min. x 50°C</b>						
	<b>Wolne od kurzu</b>	15 min.	od razu	20 min.	od razu	30 min.	od razu						
	<b>SWD.</b>	2 godz.	od razu	2 godz. 30 min.	od razu	3 godz.	od razu						
	<b>Dobre do tasm</b>	6 godz.	15 min.	6 godz. 30 min.	20 min.	8 godz.	30 min.						
	<b>Z 3760S</b>	<b>XK203 / 431R</b>		<b>XK205 / 431R</b>		<b>XK203 / XB387</b>							
		<b>28°C</b>	<b>15 min. x 60°C</b> <b>20 min. x 50°C</b>	<b>28°C</b>	<b>15 min. x 60°C</b> <b>20 min. x 50°C</b>	<b>28°C</b>	<b>15 min. x 60°C</b> <b>20 min. x 50°C</b>						
	<b>Wolne od kurzu</b>	15 min.	od razu	20 min.	od razu	30 min.	od razu						
	<b>SWD.</b>	2 godz.	od razu	2 godz. 30 min.	od razu	3 godz.	od razu						
	<b>Dobre do tasm</b>	6 godz.	20 min.	6 godz. 30 min.	30 min.	8 godz.	40 min.						
<b>Suszenie promiennikiem podczerwieni*</b>	<b>Przerwa między warstwami</b> <b>Odległość</b> <b>Pół mocy</b> <b>Pełna moc</b>	<b>Ciemne</b>	<b>Jasne</b>	<b>Ciemne</b>	<b>Jasne</b>	<b>Ciemne</b>	<b>Jasne</b>						
		4 min.	4 min.	4 min.	4 min.	4 min.	4 min.						
		50 cm	50 cm	50 cm	50 cm	50 cm	50 cm						
		6 min.	6 min.	6 min.	6 min.	6 min.	7 min.						
		3 min.	6 min.	4 min.	7 min.	5 min.	7 min.						

\* Przewodnik dla promienników krótkich/srednich fal.

Dane te odnoszą się tylko do materiałów opisanych powyżej i nie mogą być stosowane w przypadku kombinacji z innymi materiałami lub w innych procesach. Nie mogą być traktowane jako gwarancja czy specyfikacja jakości i nie ponosimy żadnej odpowiedzialności, jeśli chodzi o ich stosowanie.



Data wejścia w życie 28 lutego, 2011

## 3750S - 3760S

### ULTRA PRODUCTIVE VOC CLEAR SYSTEM

#### PRZYGOTOWANIE PRODUKTU (Wersja standard)

Proporcje mieszania	3750S 3760S XK205/XK206 XB387	Duża powierzchnia			
		18°C - 28°C		25°C - 38°C	
		Objetosc	Waga	Objetosc	Waga
LZO	420 g/l	3	100	-	-
Zywotnosc w 20°C	Z XK205 Z XK206	-	-	3	100
Lepkosc nakladania w 20°C	DIN 4 FORD 4 AFNOR 4	1	36	1	36
Opryzdowanie	Pistolety konwencjonalne Górny zbiornik Dolny zbiornik Pompa	0,4	12	0,4	12
		Pistolety niskociśnieniowe (HVLPHTE) Górny zbiornik Dolny zbiornik Pompa			
Ilość warstw	1,5 (2)	19-22 s 20-23 s 22-25 s	Dysza	Odległość	Cisnienie
Przerwa między warstwami	0-5 min. między warstwami. 0-5 min. przed wypaleniem (w zależności od wydajności kabiny).	1,4-1,6 mm 1,6-1,8 mm 1,0-1,2 mm	15-20 cm	15-20 cm	3-4 barów 3-4 barów 3-4 barów
DFT - grubość warstwy	40-60 μ	1,3-1,5 mm 1,5-1,6 mm 1,0-1,2 mm	10-15 cm	10-15 cm	Zgodnie z zaleceniami dostawcy
Suszenie	Z 3750S	XK205		XK206	
		20°C	25 min. x 60°C	30 min. x 60°C	
	Wolne od kurzu Suche w dotyku Dobre do tasm	50 min. 5 godz. 30 min. na drugi dzień	od razu od razu 1 godz. 30 min.	od razu 30 min. 2 godz.	
	Z 3760S	XK205		XK206	
Wolne od kurzu Suche w dotyku Dobre do tasm	28°C	25 min. x 60°C	30 min. x 60°C		
	50 min. 6 godz. na drugi dzień	od razu 15 min. 2 godz.	od razu 30 min. 2 godzina 30 min.		
Suszenie promiennikiem podczerwieni*	Przerwa między warstwami Odległość Pół mocy Pełna moc	Wszystkie kolory		Wszystkie kolory	
		5 min. 80 cm 5 min. 15 min.	5 min. 80 cm 5 min. 20 min.		

\* Przewodnik dla promienników krótkich/średnich fal.

Dane te odnoszą się tylko do materiałów opisanych powyżej i nie mogą być stosowane w przypadku kombinacji z innymi materiałami lub w innych procesach. Nie mogą być traktowane jako gwarancja czy specyfikacja jakości i nie ponosimy żadnej odpowiedzialności, jeśli chodzi o ich stosowanie.



Data wejścia w życie 28 lutego, 2011

## 3750S - 3760S

### ULTRA PRODUCTIVE VOC CLEAR SYSTEM

#### PRZYGOTOWANIE PRODUKTU (Wersja wolna)

Proporcje mieszania	Overall							
	18°C - 22°C		21°C - 25°C		21°C - 30°C		28°C - 38°C	
	Objetos c	Waga	Objetos c	Waga	Objetos c	Waga	Objetos c	Waga
3750S	3	100	3	100	-	-	-	-
3760S	-	-	-	-	3	100	3	100
XK206	1	36	1	36	1	36	1	36
XB387	0,4	12	-	-	0,4	12	-	-
3989S	-	-	0,4	12	-	-	0,4	12
<b>LZO</b>	420 g/l							
<b>Zywotnosc w 20°C</b>	Z XB387		3750S		3760S			
	Z 3989S		70 min.		90 min.			
			60 min.		90 min.			
<b>Lepkosc nakladania w 20°C</b>	<b>DIN 4</b>		19-22 s					
	<b>FORD 4</b>		20-23 s					
	<b>AFNOR 4</b>		22-25 s					
<b>Opryzradowanie</b>	<b>Pistolety konwencjonalne</b>		<b>Dysza</b>	<b>Odleglosc</b>	<b>Cisnienie</b>			
	Górny zbiornik		1,4-1,6 mm	15-20 cm	3-4 barów			
	Dolny zbiornik		1,6-1,8 mm	15-20 cm	3-4 barów			
	Pompa		1,0-1,2 mm	15-20 cm	3-4 barów			
	<b>Pistolety niskociśnieniowe (HVLPH/TE)</b>							
	Górny zbiornik		1,3-1,5 mm	10-15 cm	Zgodnie z zaleceniami dostawcy			
	Dolny zbiornik		1,5-1,6 mm	10-15 cm				
	Pompa		1,0-1,2 mm	10-15 cm				
<b>Ilość warstw</b>	1,5 (2)							
<b>Przerwa między warstwami</b>	0-5 min. między warstwami. 0-5 min. przed wypaleniem (w zależności od wydajności kabiny).							
<b>DFT - grubość warstwy</b>	40-60 μ							
<b>Suszenie</b>	<b>Z 3750S</b>		<b>XB387</b>		<b>3989S</b>			
			<b>30 min. x 60°C</b>		<b>35 min. x 60°C</b>			
	Wolne od kurzu		od razu		od razu			
	Suche w dotyku		30 min.		30 min.			
	Dobre do tasmy		2 godz.		2 godz.			
	<b>Z 3760S</b>		<b>XB387</b>		<b>3989S</b>			
		<b>30 min. x 60°C</b>		<b>35 min. x 60°C</b>				
Wolne od kurzu		od razu		od razu				
Suche w dotyku		30 min.		30 min.				
Dobre do tasmy		2 godzina 30 min.		2 godzina 30 min.				
<b>Suszenie promiennikiem podczerwieni*</b>			<b>Wszystkie kolory</b>		<b>Wszystkie kolory</b>			
	Przerwa między warstwami		5 min.		5 min.			
	Odleglosc		80 cm		80 cm			
	Pól mocy		5 min.		10 min.			
Pelna moc		20 min.		20 min.				

\* Przewodnik dla promienników krótkich/srednich fal.

Dane te odnosza sie tylko do materialów opisanych powyzej i nie moga byc stosowane w przypadku kombinacji z innymi materialami lub w innych procesach. Nie moga byc traktowane jako gwarancja czy specyfikacja jakosci i nie ponosimy zadnej odpowiedzialnosci, jesli chodzi o ich stosowanie.



Data wejścia w życie 28 lutego, 2011

## 3750S - 3760S

### ULTRA PRODUCTIVE VOC CLEAR SYSTEM

#### ZALECANE STOSOWANIE

##### Przygotowanie powierzchni

1. Wyczyszczyć powierzchnię wodą z mydłem. Wypłukać i wysuszyć.
2. Odtłuszczyć właściwym zmywaczem wstępnym DuPont Refinish. Wytrzeć do sucha czystą szmatką.
3. Dokonać naprawy zgodnie z rodzajem uszkodzenia.
4. Odtłuszczyć właściwym zmywaczem końcowym/odtłuszczaczem DuPont Refinish. Wytrzeć do sucha czystą szmatką.
5. Przetrzeć ściereczką antystatyczną.
6. Jeśli to konieczne, nałożyć bazy DuPont Refinish.

##### Nakładanie lakieru bezbarwnego

Kiedy warstwa bazowa DuPont Refinish jest całkowicie matowa, nałożyć jedną lekką warstwę 3750S/3760S, po czym natychmiast jedną pełną warstwę z 0-3 minutową przerwą między warstwami lub 2 warstwy z 5-10 minutową przerwą między warstwami.

##### Odporność chemiczna

W pełni utwardzona warstwa 3750S / 3760S jest odporna na krótkotrwałe działanie następujących chemikaliów:

wodorotlenek sodu	20 %	kwas akumulatorowy
kwas siarkowy	25 %	toluen
kwas chlorowodorowy	20 %	ksylen
kwas fosforowy	20 %	glikol
amoniak	10 %	plyn hamulcowy, benzyna

##### Mycie oprzyrządowania

Stosować właściwy zmywacz rozcieńczalnikowy do pistoletów DuPont Refinish.



Data wejścia w życie 28 lutego, 2011

## 3750S - 3760S

### ULTRA PRODUCTIVE VOC CLEAR SYSTEM

#### ZALECANE STOSOWANIE (c.d)

##### Powtórne nakładanie

W każdej chwili po czasie „dobre do tasmy”. Po 24 godz., wymagana jest obróbka wstępna.

##### Uwagi

- 431R jest zalecany tylko do zaprawek i elementów.
- 431R może być zastąpiony przez 430R ale będzie miało to niewielki negatywny wpływ na czas suszenia.
- Do horyzontalnych powierzchni raczej zastosować XB387.
- Zamykać szczelnie puszkę z utwardzaczem natychmiast po użyciu, ponieważ produkt zareaguje z wilgotnym powietrzem i woda i utraci swe właściwości utwardzające.
- Materiał utwardzony nie powinien być ponownie wlewany do oryginalnej puszkę z materiałem nieutwardzonym.
- Suche plamy w bezbarwnym mogą być usunięte przez zastosowanie AK350 przy bardzo niskim ciśnieniu. Musi być to zrobione najpóźniej 5 min. po nałożeniu bezbarwnego, unikać przy częściach horyzontalnych.
- Przy strukturalnych i/lub matowych bezbarwnych, zapoznać się z odnosnymi Danymi Technicznymi.
- Przy systemach dla elastycznych tworzyw sztucznych zapoznać się z odnosnymi Danymi Technicznymi.
- Informacje na temat miarek dostępne w Danym Technicznym.
- Materiał musi być przechowywany w temperaturze pokojowej (18-25°C) przed użyciem.

##### Dane o produkcie

Lepkość w opakowaniu: 3750S : 150 cp  
3760S : 145 cp

Teoretyczne krycie: 9,4 m<sup>2</sup>/l przy zalecanej grubości warstwy (DFT) - gotowego do użycia

Dyrektywa 2004/42/UE: 2004/42/IIB(d) (420)420: Wartość graniczna określona przez Unię Europejską dla tego produktu (produkt kategorii: IIB(d)) w formie gotowej do użycia to maksymalnie 420 g/l LZO. Zawartość LZO tego produktu w formie gotowej do użycia to maksymalnie 420 g/l.

Produkty	Opakowania (l)	Okres przechowywania w 20°C (w latach)	Ciepota właściwa (kg/l)
3750S	1 - 5	4	0,979
3760S	5	4	0,987
XK203	1 - 5	3	1,060
XK205	1 - 5	3	1,059
XK206	1 - 5	3	1,078
430R	1	2	0,880
431R	1	2	0,882
XB387	1 - 5	4	0,867
3989S	1	4	0,942

##### Bezpieczeństwo

Zapoznać się z Kartami Charakterystyki przed zastosowaniem produktu.  
Przestrzegać wskazówek zamieszczonych na etykietkach puszek.



Data wejścia w życie 28 lutego, 2011

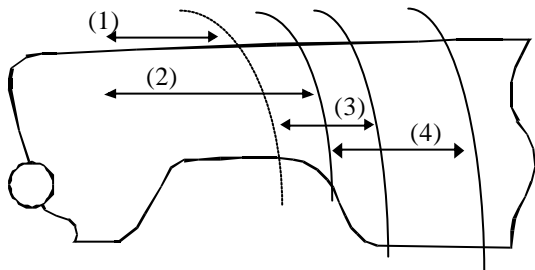
## 3750S - 3760S

### ULTRA PRODUCTIVE VOC CLEAR SYSTEM

#### SPOSOBY NAPRAWY

##### Zaprawka i naprawa elementu: Metoda z zastosowaniem AK350 - rozcieńczalnika do cieniowania

- (1) Nalozyc 1 warstwe 3750S / 3760S na baze i na powierzchni wokół zaprawki.
  - (2) Nalozyc 2-ga warstwe 3750S / 3760S, szerzej niz poprzednia na powierzchni wokół zaprawki.
  - (3) Wygladzic cieniowana powierzchnie przy pomocy AK350 przed uplywem maksymalnie 5 min.
  - (4) Opcjonalnie rozszerzyc cieniowana powierzchnie przy pomocy AK350 przed uplywem maksymalnie 5 min.
- ! Powierzchnia powinna byc wlasciwie i starannie przygotowana przed nalozeniem bazy.  
Zapoznac sie z zaleceniami stosowania, paragraf przygotowanie powierzchni.
- ! Podczas nakladania AK350 ograniczac sie tylko do uprzednio przygotowanej powierzchni.



Jesli to konieczne, nadac polysk za pomoca pasty polerskiej nie zawierajacej silikonu lub nablyszczacza nie zawierajacej silikonu, po calkowitym utwardzeniu sie lakieru.