



Data wejścia w życie 5 października 2011

CENTARI® 6000

WARSTWA BAZOWA O NISKIEJ EMISJI POD BEZBARWNY

Opis

Średnio stężona warstwa bazowa do stosowania w systemie „bezbarwny na bazę” do kolorów zwykłych, metalików i pereł. Odpowiedni do stosowania na samochody, ciężarówki i autobusy. Skład na bazie kopolimeru akrylowego.

Produkty

AM	Pigmenty miksujące Centari® MasterTint®
XB155	Średnio stężona (Medium Solid) żywica do bazy
XB165	Średnio stężona (Medium Solid) żywica do bazy
AB380	Rozpuszczalnik do bazy
XB383	Rozpuszczalnik standardowy
AB385	Rozpuszczalnik do wysokich temperatur
XB387	Rozpuszczalnik do wysokich temperatur
BK220	Środek zabezpieczający stosowany do bazy

Właściwości

- Charakteryzuje się łatwością nakładania i precyzyjnym doborem koloru.
- Doskonale krycie oznacza oszczędność czasu i niskie zużycie materiałowe.
- Dla uzyskania lepszego efektu zalecane jest zastosowanie utwardzacza BK220.
- Może być stosowana do zaprawek, elementów i malowania całościowego.

Podłoża

- Wszystkie oryginalne lakiery fabryczne oraz utwardzone lakiery naprawcze, podkłady 2K DuPont Refinish lub podkłady nawierzchniowe 2K DuPont Refinish.















Data wejścia w życie 5 października 2011

CENTARI® 6000

WARSTWA BAZOWA O NISKIEJ EMISJI POD BEZBARWNY

PRZYGOTOWANIE PRODUKTU

	Informacja kolorystyczna DuPont Refinish	Zapoznać się z recepturą.						
 	Proporcje mieszania	Centari® 6000 AB380/XB383 AB385 XB387	15-25°C		20-30°C		> 25°C	
			3	3	3			
			1	-	-			
			-	1	-			
 	Proporcje mieszania Wzmocniona warstwa bazowa	Centari® 6000 BK220 AB380/XB383 AB385 XB387	Objętość	Waga	Objętość	Waga	Objętość	Waga
			2,7	100	2,7	100	2,7	100
			0,3	10	0,3	10	0,3	10
			1	30	-	-	-	-
			-	-	1	30	-	-
		-	-	-	-	1	30	
	LZO	669-742 g/l						
 	Żywotność w 20°C	Standard Wzmocniona	Nie stosuje się 8 godz.					
 	Lepkość nakładania w 20°C	DIN 4 FORD 4 AFNOR 4	18-25 s 18-25 s 20-27 s					
	Oprzyrządowanie	Pistolety konwencjonalne Górny zbiornik Dolny zbiornik Pompa Pistolety niskociśnieniowe (HVLPH/HTE) Górny zbiornik Dolny zbiornik Pompa	Dysza		Odległość	Ciśnienie		
			1,2-1,4 mm	15-20 cm	3-4 barów			
			1,4-1,6 mm	15-20 cm	3-4 barów			
			1,0-1,2 mm	15-20 cm	3-4 barów			
			1,2-1,4 mm	10-15 cm	Zgodnie z zaleceniami dostawcy			
			1,4-1,6 mm	10-15 cm				
		0,8-1,1 mm	10-15 cm					
	Ilość warstw	2						
	Przerwa między warstwami	1-2 min. między warstwami. Do uzyskania matu między warstwami dla przezroczystych i jasnych kolorów i przed nałożeniem warstwy bezbarwnego. Dobre do przetarcia ściereczką antystatyczną po 20 min.						
	DFT - grubość warstwy	Zwykłe - Perły Metaliki	20-30 μ 15-20 μ					
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 5 października 2011

CENTARI[®] 6000

WARSTWA BAZOWA O NISKIEJ EMISJI POD BEZBARWNY

ZALECANE STOSOWANIE

Przygotowanie powierzchni

1. Wyczyścić powierzchnię wodą z mydłem. Wypłukać i wysuszyć.
2. Odtłuścić właściwym zmywaczem wstępnym DuPont Refinish. Wytrzeć do sucha czystą szmatką.
3. Dokonać naprawy zgodnie z rodzajem uszkodzenia.
4. Wyszlifować powierzchnię:
 - a. mechanicznie P360 - P400 - P500;
 - b. na mokro P1000 - P1200.
5. Usunąć wszelkie pozostałości po szlifowaniu, przedmuchać sprężonym, wolnym od oleju powietrzem.
6. Odtłuścić właściwym zmywaczem końcowym/odtłuszczaczem DuPont Refinish. Wytrzeć do sucha czystą szmatką.
7. Przetrzeć ściereczką antystatyczną.

Nakładanie warstwy bazowej

Na właściwie przygotowaną powierzchnię nałożyć jedną średnią i jedną lekką warstwę z 1-2 min. przerwą między nimi. Nie kryje w 1-jej warstwie.
Przy przezroczystych i bardzo jasnych kolorach nałożyć 2 warstwy.
Przerwa do uzyskania matu między nimi.

Nakładanie lakieru bezbarwnego

Bezbarwny DuPont Refinish musi być nakładany dopiero po uzyskaniu pełnego matu warstwy bazowej.
Maksymalny czas przed natożeniem bezbarwnego - 3 dni.

Mycie oprzyrządowania

Stosować właściwy zmywacz rozcieńczalnikowy do pistoletów DuPont Refinish.



Data wejścia w życie 5 października 2011

CENTARI[®] 6000

WARSTWA BAZOWA O NISKIEJ EMISJI POD BEZBARWNY

ZALECANE STOSOWANIE (c.d)

Uwagi

- Pigmenty Centari[®] MasterTint[®] muszą być dokładnie wymieszane przed zważeniem, jak również kolor Centari[®] 6000 musi być wymieszany natychmiast po zważeniu.
- W celu uzyskania większej odporności na uderzenia kamieni, zalecane jest dodanie 10 % BK220 przed rozcieńczeniem w/g zaleceń.
- Informacje na temat miarek dostępne w Danych Technicznych.
- Materiał musi być przechowywany w temperaturze pokojowej (18-25°C) przed użyciem.

Dane o produkcie

Teoretyczne krycie: 12-16 m²/l przy zalecanej grubości warstwy (DFT) - gotowego do użycia

Produkty	Opakowania (l)	Okres przechowywania w 20°C (w latach)	Ciężar właściwy (kg/l)
AM Centari [®] MasterTint [®] (zwykle)	1 - 4	4	-
AM Centari [®] MasterTint [®] (metaliki)	1	2	-
AM Centari [®] MasterTint [®] (perły)	0.5 - 1	3	-
AM Centari [®] MasterTint [®] (specjalne)	0.5	2	-
XB155	4	2	0,912
XB165	4	2	0,926
AB380	1 - 5 - 20	5	0,874
XB383	1 - 5	5	0,847
AB385	5	5	0,879
XB387	5	5	0,867
BK220	1	3	1,090

Bezpieczeństwo

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



Data wejścia w życie 5 października 2011

CENTARI® 6000

WARSTWA BAZOWA O NISKIEJ EMISJI POD BEZBARWNY

SPOSOBY NAPRAWY

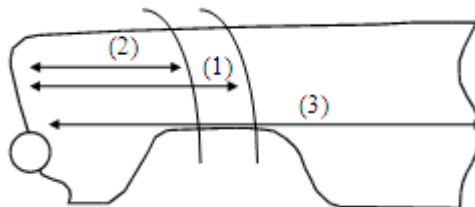
Zaprawka

1. Wyczyścić powierzchnię wodą z mydłem. Wypłukać i wysuszyć.
2. Odtłuścić właściwym zmywaczem wstępnym DuPont Refinish. Wytrzeć do sucha czystą szmatką.
3. Dokonać naprawy zalecanymi podwarstwami.
4. Wyszlifować miejsca naprawiane zgodnie z zaleceniami.
5. Przygotować całą cieniowaną powierzchnię przy pomocy pasty polerskiej nie zawierającej silikonu lub wyszlifować na mokro papierem P1200.
6. Wypłukać wodą i wysuszyć.
7. Odtłuścić właściwym zmywaczem końcowym/odtłuszczaczem DuPont Refinish. Wytrzeć do sucha czystą szmatką.
8. Przetrzeć ściereczką antystatyczną.
9. Mogą być zastosowane następujące metody wykonania zaprawki:
 - z zastosowaniem śródwrstwy;
 - bez zastosowania śródwrstwy.

Z zastosowaniem śródwrstwy

Przygotowanie śródwrstwy: rozcieńczyć XB165 z AB380 lub XB383: 2/1

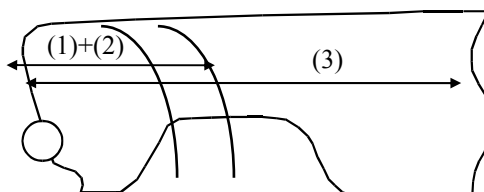
- (1) Nałożyć śródwrstwę z przerwą do uzyskania pełnego matu.
- (2) Nałożyć 2 warstwy bazy, warstwę 2-gą szerzej niż pierwszą. Przerwa: 3 min.
- (3) Nałożyć warstwę bezbarwnego na cały element po uzyskaniu pełnego matu ostatniej warstwy bazy.



Ciśnienie nakładania: zaprawka: 2-2,5 bara.

Bez zastosowania śródwrstwy

- (1) + (2) Nałożyć 2 do 3 warstw Centari® 6000, każdą następną szerzej niż poprzednią.
- (3) Nałożyć warstwę bezbarwnego na cały element po uzyskaniu pełnego matu ostatniej warstwy bazy.



Ciśnienie nakładania: zaprawka: 2-2,5 bara.

Prawa autorskie © 2011 DuPont. Wszystkie prawa zastrzeżone. Logo owal DuPont, DuPont™, The miracles of science™ i wszystkie produkty oznaczone ® lub ™ są zarejestrowanymi znakami lub znakami towarowymi firmy E. I. du Pont de Nemours and Company lub jej filii.