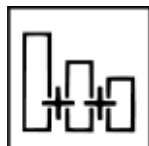
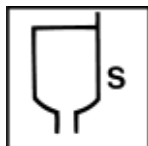


## **MAC 9**

### **M9000 MACROFAN HS COLOR UNDERCOAT BINDER**



1000 ml+  
500 ml+  
200-300 ml  
Pot-life při 20°C  
4 hodiny



17" ISO/DIN 4  
při 20°C



Ø 1,3-1,4 mm  
4 bar  
HVLP 2 bar  
Nástřiky: 1-3



60-80 µ



Odvětrání 20min.  
při 20°C

#### **POPIS:**

PUR-akrylátové pojidlo. V poměru 90/10 se základními barvami MACROFAN HS SYSTEM podle příslušné systémové receptury vytvoříte barvené High-solid předlaky, pro použití "mokré do mokrého".

#### **OBLAST POUŽITÍ:**

Předlak, přelakovatelný bez broušení (technologie "mokré do mokrého") pro celková nebo částečná lakování, při kterých je důležitá úspora času.

#### **VLASTNOSTI:**

- použitelné v technologii "mokré do mokrého" bez broušení
- lze použít také nebarvené pojidlo jako bezbarvý předlak, aby se neznečistily záhyby dveří
- žádná absorpce krycího laku
- lehké zpracování
- velmi dobrá rozpínavost
- velmi dobrá přilnavost
- k zlepšení přilnavosti nápisů
- velká vydatnost
- libovolný odstín pro zvýšení kryvosti krycích barev a k dosažení stejné barvy základu, jaká byla použita výrobcem automobilu

#### **PŘÍPRAVA PODKLADU:**

Polyesterový tmel: jemně na sucho obrousit papírem P150-180 a odmastit s 00695 SOLVENTE ANTISILICONE SLOW. Na rozměrné vytmelené plochy použít racionální brusný plnič.

Ocelový plech, pozinkovaný plech a hliník: základovat 1-2 nástřiky s 04418 FIX-O-DUR nebo 05720 MONOPRIMER.

Stará lakování a nové plechové díly, základované kataforézí: důkladně obrousit nasucho s P240-320 nebo namokro s P500-600 a odmastit pomocí 00695 SOLVENTE ANTISILICONE SLOW.

PP: Předzákladovat s 04363 UNIVERSALPLAST nebo 05781 CLARPRIMER.

---

## PRACOVNÍ POSTUP:

**Stříkání** s běžnými pistolemi nebo pistolemi HVLP.

---

## POMĚRY:

	při objemu	při hmotnosti
MAC 9 (MACROFAN HS, s BINDER M9000)	1000 ml	1000 g
00 122 - 00 362 INDURITORE (tužidlo)	500 ml	400 g
00 740-1-2-3-00755 DILUENTI AUTOREFINISHING (ředidlo)	300 ml	250 g

Doba zpracovatelnosti při 20°C: 4 hodiny

Viskozita při 20°C: 17" ISO/DIN 4

Stříkáč tryska: 1,3-1,4 mm pro běžné i HVLP pistole

Stříkáč tlak: 4 bar (běžná pistole) - pistole HVLP: 2 bar

Počet nástřiků: 1-2-3 nástřiky

Doporučená tloušťka vrstvy: 60-80 μ

Vydatnost (teoretické hodnoty): 8 m<sup>2</sup>/l směsi při 75 μ

6,9 m<sup>2</sup>/kg směsi při 75 μ

**DIR 2004/42/CE: Základy IIB/c - VOC 540 g/l. Produkt připravený k použití VOC < 521 g/l**

---

## SUŠENÍ

Přelakovatelné krycími laky po 20 min. až 8 hod. Po této době musí být dosaženo kompletního vysušení a povrch je nutno rovnoměrně obrousit.

---

## PŘELAKOVÁNÍ

- MACROFAN TOP COAT MAC 1-2-3
  - ISOAKRYL
  - BSB+ACRIFAN/MACROFAN  
(pouze pro racionální technologii suché na suché)
  - HYDROFAN+MACROFAN
- 

## POZNÁMKA

Barvy, proveditelné s MAC 9 (s M9000) jsou uvedeny pod "Casa Sottotinte/Undercoats", kde lze také nalézt barvy základů, používané výrobci automobilů.

Při teplotách nad 25°C a vysoké vlhkosti vzduchu, může produkt, připravený ke stříkání, vytvořit škraloup. Podle potřeby přefiltrujte přes gázu 2000 Mesh.

K dosažení dobré kryvosti u bílého nebo podobného předlaku, by měl být objemový poměr mezi M9000a základovou barvou 80/20 (zdvojnásobit podíl barvy a katalytický poměr neměnit).

---

## TECHNICKÉ ÚDAJE:

Viskozita při dodání při 20°C: 15" ISO/DIN8

Měrná hmotnost při 20°C: 1,30 g/ml.

**Technický list č. 441/9-D**

**Revize 12/2007**