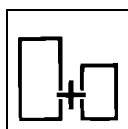
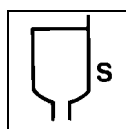
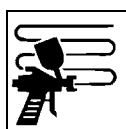
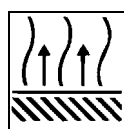




Technický list č. 0465-D

KRYCÍ LAK**BSB CHROMA FLASH**1000 ml +
800-1000 ml14-15° DIN 4
při 20°C
nebo
20-22° DIN 4
při 20°CØ 1,2-1,5 mm
4 bar
HVLP:
Ø 1,3 mm
2-2,5 bar
Vrstvy: 2

20-30 min. při 20°C

POPIS

HS matný základ pro dvouvrstvé Mica-lakování.

OBLAST POUŽITÍ

Pro dvouvrstvé lakování, kde chceme dosáhnout perleťového efektu.

VLASTNOSTI

- Perleťový vzhled, velmi třpytivý, měnící se podle uzorného úhlu.
- Stejněměrný matný povrch.
- Vynikající lesk po nanesení bezbarvého laku.
- Skvělé a dlouhotrvající vlastnosti díky stálosti filmu.

PŘÍPRAVA PODKLADU

Nerozpustné staré laky oddělte pomocí 04706-710 MACROFAN HS HIGH FILLER 5:1 nebo MAC71 MACROFAN HS COLOR HIGH FILLER (barva předlaku černá č. 7777711). Rozpustný starý film úplně odstraňte.

Tmel nechte zaschnout a brusťe následujícím způsobem:

- **Vlhké broušení:** brusným papírem P 600-800.
- **Suché broušení:** brusným papírem P 400.

Odmastěte 00660 QUICK CLEANER / 00699 HYDROCLEANER.

Pokud použijete MAC71 (barva č.7777711), přelakujte přímo BSB CHROMA FLASH.

Na 04706-710 (nebo jiné tradiční isolační plniče) použijte následující postup:

- nastříkejte MACROFAN UHS černý (MC081)
- nechte uschnout a obrusťe Scotch-Brite,
- přestříkejte BSB CHROMA FLASH.

Stejněměrné plochy přestříkejte MAC85 MACROFAN HS COLOR ISOSEALER nebo MAC 9 MACROFAN HS COLOR UNDERCOAT (barva č. 7777711), potom přestříkejte přímo BSB CHROMA FLASH.

ZPRACOVÁNÍ

Příprava stříkání.

Poměr směsi:**bei objemu a váze**BSB CHROMA FLASH
00740 (Speedy) –741 (Medium) –742 (Slow) –00755 (Extra slow)
THINNER AUTOREFINISHING (ředidlo)1000 dílů
800-1000 dílů

Viskozita stříkání při 20°C: 14 -15° DIN 4

Ø trysky: konvenční pistole 1,2- 1,5 mm; HVLP pistole 1,3 mm

Tlak stříkání: konvenční pistole 3,5-4 barů; HVLP 2-2,5 barů
Doporučená tloušťka vrstvy: 20 -25 µ
Teoretická vydatnost: 1 l nebo 1 kg = 8,5 - 9 m² při 20 µ
DIR 2004/42/CE: speciální laky IIB/e – VOC produkt připravený ke stříkání 840 g/l
Produkt připravený ke stříkání má obsah VOC nejvýše 785 g/l

POZOR: Pokud při stejnoměrné vrstvě nedosáhnete celého pokrytí, může to být na škodu třípytivému efektu.

SCHNUTÍ

Odvětrání a odpaření ředidla při 20°C: 20-30' až 24 hodin.

PŘELAKOVÁNÍ

"Low VOC" bezbarvý lak Lechler pro karosářství.

POZNÁMKA

Při schnutí pod 60°C by neměl být základ v prvních dnech vystaven nevhodným povětrnostním podmínkám, chemikáliím, agresivním rozpouštědlům. Vyvarujte se taktéž působení vlhkosti (rosa, jinovatka) a kontaktu s agresivními prostředky.

TECHNICKÝ LIST č. 0465-D
REVIZE 10/2007

Die vorliegenden Informationen sind das Ergebnis streng überwachter Versuchsreihen und drücken unser Wissen nach neuesten Stand aus. Diese Angaben sind im übrigen nur als reine Informationen zu sehen. Weder verpflichten sie unsere Gesellschaft noch können sie Anlass zu Reklamationen irgendwelcher Art sein. Dies gilt auch in Anbetracht der Tatsache, daß sich die jeweiligen Anwendungsbedingungen unserer Kontrolle entziehen.