



Sposób użycia:

- Najlepsze wyniki uzyskuje się nakładając lakier nawierzchniowy RAL na podłoże pomalowane wstępnie farbą podkładową lub fillerem, który zalecany jest do malowania jako pierwsza warstwa. Istnieje możliwość stosowania oferowanego lakieru RAL jako pierwszej i ostatniej powłoki. W takim przypadku należy bezwzględnie przetestować przyczepność do podłoża na które będzie nakładany lakier.
- Sprawdzić temperaturę lakieru i utwardzacza do lakieru. Jeżeli jest niższa niż 18°C wyroby należy ogrzać do temperatury 18-23°C.
- Bezpośrednio przed malowaniem należy mieszać oferowany lakier RAL z zalecanym utwardzaczem 2:1 w proporcji: dwie części objętościowe lakieru na jedną część objętościową utwardzacza.
- Sprawdzić lepkość mieszaniny lakieru z utwardzaczem. Czas wyptywu z kubka DIN przez dyszę o średnicy 4mm powinien wynosić 17-18 sekund. Temperatura pomiaru 23°C.
- Jeżeli lepkość jest wyższa lakier rozcieńczyć używając rozcieńczalnika o symbolu AK360-PL.
- Nalewając lakier do zbiornika w pistolecie lakierniczym, precedzić przez sito lakiernicze.
- Powłokę lakieru należy nakładać pistoletem o średnicy dyszy:
1,4 lub 1,5 mm jeżeli jest to pistolet ze zbiornikiem górnym,
1,7 mm gdy jest to pistolet ze zbiornikiem dolnym.
- Ciśnienie powietrza zasilającego pistolet lakierniczy powinno wynosić 3 do 4.5 bara. >>3 do 3.5 bara dla pistoletów ze zbiornikiem górnym (np. SATA JET 90) >>4 bary dla pistoletów ze zbiornikiem dolnym (np. SATA JET H , dysza MSH).
- Zalecana ilość warstw: dwie, maksymalnie trzy. Przed nałożeniem kolejnej warstwy należy zrobić przerwę na częściowe odparowanie rozcieńczalników.
- Najlepsze wyniki uzyskuje się, jeżeli lakier zostanie zużyty w czasie pierwszych 30 minut po zmieszaniu z utwardzaczem. Po upływie tego czasu, a w szczególności w wysokich temperaturach należy ponownie skorygować lepkość za pomocą rozcieńczalnika do 17s DIN4.
- Malowane elementy pozostawić na 8-12 godzin w temperaturze pokojowej lub wygrzewać w kabinie lakierniczej około 30 minut, licząc czas od osiągnięcia temperatury 60°C elementów blaszanych nadwozia. Zamiast wygrzewania w kabinie możliwe jest stosowanie promienników podczerwieni.
- Należy uwzględnić, że po zastosowaniu tej procedury, lakier uzyskuje swoją podstawową odporność fizykochemiczną. Pełną odporność fizyczną i chemiczną lakier uzyskuje po około tygodniu jeśli jest wygrzewany w kabinie lub po około miesiącu jeśli utwardza się w temperaturze pokojowej.