



Действительно с 24 мая 2008

3750S

ULTRA PRODUCTIVE VOC CLEAR

Описание

2-компонентный быстросохнущий лак, для применения в системе база/лак.
Композиция на основе акрил-полиуретанового сополимера и технологии Hyper Cure™.

Продукты

3750S	Лак повышенной эффективности VOC Clear
XK203	Low Emission быстрый активатор
XK205	Low Emission активатор
XK206	Low Emission медленный активатор
431R	Varispeed Ultra ускоритель сушки
XB387	Высокотемпературный растворитель

Свойства

- Очень быстрая воздушная сушка, короткая выдержка между слоями и перед ускоренной сушкой.
- Очень быстрая сушка от пыли.
- Великолепная полируемость.
- Повышенная производительность при воздушной, ИК и ускоренной сушке.
- Может быть использован для точечного и панельного ремонта.
- Соответствует нормам по содержанию летучих органических соединений (VOC) в соответствии с директивой 2004/42/ЕС.

Подложки

- все базовые покрытия DuPont Refinish.
- все заводские покрытия, очищенные и отшлифованные.
(не рекомендуется для термопластичных акриловых покрытий).



Действительно с 24 мая 2008

3750S

ULTRA PRODUCTIVE VOC CLEAR

ПОДГОТОВКА ПРОДУКТА (С ускорителем сушки)

	Смешивание	3750S XK203 431R/XB387	Точечн. и панельн.			
			Объем	Вес		
			3	100		
			1	36		
			0,4	12		
	VOC	420 г/литр				
	Жизнеспособность при 20°C	431R XB387	45 мин. 55 мин.			
	Вязкость распыления при 20°C	DIN 4 FORD 4 AFNOR 4	19-22 сек 20-23 сек 22-25 сек			
	Оборудование для распыления	Традиционные покрасочные пистолеты Верхняя подача Нижняя подача Под давлением	Размер сопла	Дистанция	Давление	
			1,4-1,6 мм	15-20 см	3-4 бар	
			1,6-1,8 мм	15-20 см	3-4 бар	
			1,0-1,2 мм	15-20 см	3-4 бар	
		Покрасочные пистолеты (HVLP/НТЕ) Верхняя подача Нижняя подача Под давлением	1,3-1,5 мм	10-15 см	В соответствии с рекомендациями производителя	
			1,5-1,6 мм	10-15 см		
			1,0-1,2 мм	10-15 см		
	Число слоев	1,5				
	Выдержка	0-5 мин. между слоями. 0-5 мин. перед ускоренной сушкой (в зависимости от настроек ОСК).				
	Толщина слоя	40-60 м				
	Сушка	От пыли Монтажная прочн. Полное высыхание	431R		XB387	
			20°C	15 мин. х 60°C	20°C	15 мин. х 60°C
			15 мин.	немедл.	30 мин.	немедл.
			2 ч	немедл.	3 ч	немедл.
			6 ч	15 мин.	8 ч	30 мин.
	ИК сушка*	Выдержка Дистанция 1/2 мощности Полная мощность	Темные цвета	Светлые цвета	Темные цвета	Светлые цвета
			4 мин.	4 мин.	4 мин.	4 мин.
			50 см	50 см	50 см	50 см
			6 мин.	6 мин.	6 мин.	7 мин.
			3 мин.	6 мин.	5 мин.	7 мин.
* Данные для источника инфракрасного излучения с короткими/средними волнами.						
Настоящие данные распространяются на соответствующие материалы и не могут быть использованы для этих материалов в комбинации с любыми другими материалами или при их применении в других процессах. Данные характеристики не могут являться гарантией или спецификацией качества, т.к. конечное применение этих материалов находится вне пределов нашего контроля.						



Действительно с 24 мая 2008

3750S

ULTRA PRODUCTIVE VOC CLEAR

ПОДГОТОВКА ПРОДУКТА (Без ускорителя сушки)

	Смешивание	3750S ХК205/ХК206 ХВ387	Большие поверхности и Высокая температура		
			Объем	Вес	
			3	100	
			1	36	
			0,4	12	
	VOC	420 г/литр			
	Жизнеспособность при 20°C	ХК205 ХК206	65 мин. 70 мин.		
	Вязкость распыления при 20°C	DIN 4 FORD 4 AFNOR 4	19-22 сек 20-23 сек 22-25 сек		
	Оборудование для распыления	Традиционные покрасочные пистолеты Верхняя подача Нижняя подача Под давлением	Размер сопла	Дистанция	Давление
			1,4-1,6 мм	15-20 см	3-4 бар
			1,6-1,8 мм	15-20 см	3-4 бар
			1,0-1,2 мм	15-20 см	3-4 бар
		Покрасочные пистолеты (HVLP/НТЕ) Верхняя подача Нижняя подача Под давлением	1,3-1,5 мм	10-15 см	В соответствии с рекомендациями производителя
			1,5-1,6 мм	10-15 см	
			1,0-1,2 мм	10-15 см	
	Число слоев	1,5			
	Выдержка	0-5 мин. между слоями. 0-5 мин. перед ускоренной сушкой (в зависимости от настроек ОСК).			
	Толщина слоя	40-60 м			
	Сушка	От пыли Монтажная прочн. Полное высыхание	ХК205		ХК206
			20°C	25 мин. х 60°C	30 мин. х 60°C
			50 мин. 5 ч 30 мин. ночь	немедл. немедл. 1 ч 30 мин.	немедл. 30 мин. 2 ч
	ИК сушка*	Выдержка Дистанция 1/2 мощности Полная мощность	Все цвета		Все цвета
			5 мин.	80 см	5 мин. 80 см
			5 мин.	15 мин.	5 мин. 80 см
			15 мин.		20 мин.
			* Данные для источника инфракрасного излучения с короткими/средними волнами.		
Настоящие данные распространяются на соответствующие материалы и не могут быть использованы для этих материалов в комбинации с любыми другими материалами или при их применении в других процессах. Данные характеристики не могут являться гарантией или спецификацией качества, т.к. конечное применение этих материалов находится вне пределов нашего контроля.					



Действительно с 24 мая 2008

3750S

ULTRA PRODUCTIVE VOC CLEAR

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Подготовка поверхности

1. Вымыть поверхность с водой и мылом, тщательно промыть и высушить.
2. Обезжирить рекомендованным подготовительным очистителем DuPont Refinish, вытереть насухо чистой ветошью.
3. Отремонтировать согласно повреждению.
4. Обезжирить рекомендованным подготовительным очистителем DuPont Refinish, вытереть насухо чистой ветошью.
5. Протереть салфеткой с липким слоем tack rag.
6. При необходимости нанести базовое покрытие DuPont Refinish.

Нанесение лака

3750S наносится в 1 легкий слой и немедленно за ним полный слой, поверх базового покрытия DuPont Refinish, после полного его матования.

Химическая устойчивость

Полностью высушенное покрытие 3750S устойчиво к непродолжительному воздействию следующих химикатов:

гидроксид натрия	20 %	электролит
серная кислота	25 %	толуол
соляная кислота	20 %	ксилол
фосфорная кислота	20 %	гликоль
аммиак	10 %	тормозная жидкость, бензин

Очистка оборудования

Использовать рекомендованный DuPont Refinish моечный растворитель для очистки окрасочного оборудования.



Действительно с 24 мая 2008

3750S

ULTRA PRODUCTIVE VOC CLEAR

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ (продолжение)

Перекрашивание

После полного высыхания.

Примечания

- 431R использовать только для точечного и панельного ремонта.
- Для окрашивания горизонтальных деталей использовать ХВ387.
- Для окраски больших поверхностей использовать ХК205 или ХК206.
- Плотнo закрывать банку с активатором сразу после использования, т.к. данный продукт реагирует с влагой из окружающего воздуха и теряет отверждающую способность.
- Не смешивать активированный материал с неактивированным.
- Слишком сухое распыление лака при точечном ремонте может быть устранено распылением растворителя АК350 при очень низком давлении. Данная операция должна быть выполнена в течение 5 мин. после нанесения лака. Не рекомендуется использовать данный прием на горизонтальных поверхностях.
- Для получения структурного/матового покрытия см. специальную техническую информацию.
- Для гибких систем, см. специальную техническую информацию.
- Для миксерной линейки, см. специальную техническую информацию.
- Перед применением выдержать материал при комнатной температуре (18-25°C).

Данные по продукту

Исходная вязкость: 150 ср
 Теоретическая укрывистость: 9,4 кв.м/л готового к применению, при рекомендуемой толщине слоя.

Директива 2004/42/ЕС: Ограничение Евросоюза по данному продукту (категория ПВ(с)) составляет 420 г летучих органических соединений (VOC) на 1 литр готового к нанесению материала. Содержание летучих органических соединений (VOC) в данном продукте в готовом к нанесению виде не превышает 420 г/л.

Продукты	Упаковка (л)	Срок хранения при 20°C (лет)	Плотность (кг/л)
3750S	1 - 5	2	0,979
ХК203	1 - 5	2	1,060
ХК205	1 - 5	2	1,059
ХК206	1 - 5	2	1,078
431R	1	1	0,882
ХВ387	1 - 5	2	0,867

Безопасность

Перед применением материала ознакомьтесь с данными по безопасности Safety Data Sheet.
 Внимательно изучите рекомендации на этикетке банки.



Действительно с 24 мая 2008

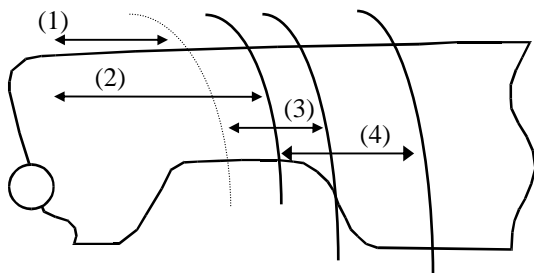
3750S

ULTRA PRODUCTIVE VOC CLEAR

СИСТЕМЫ РЕМОНТА

Точечный и панельный ремонт: метод с использованием растворителя АК350

1. Нанести 1-й слой 3750S поверх базового покрытия.
 2. Нанести 2-й слой 3750S, перекрывая предыдущий.
 3. Не позднее чем через 5 минут размыть участок перехода растворителем АК350.
 4. Не позднее чем через 5 минут можно дополнительно обработать зону плавного перехода растворителем АК350.
- ! Поверхность должна быть тщательно подготовлена к нанесению базового покрытия (см. раздел Подготовка поверхности).
- ! Не наносите растворитель АК350 на области, не подлежащие ремонту.



Если разница в блеске старой и отремонтированной поверхности слишком заметна, отполируйте старую поверхность не содержащими силикона абразивными пастами, после полного отверждения покрытия.