

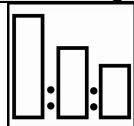
Colorbuild Plus

Tylko do profesjonalnego użytku

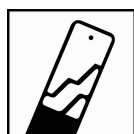
Opis

Colorbuild Plus - podkład wypełniający - składa się z sześciu pigmentów (biały, czarny, żółty, zielony, czerwony, niebieski). Można z nich uzyskać produkt w kolorze zbliżonym do lakieru nawierzchniowego. Colorbuild Plus może być stosowany w wersji ze szlifowaniem oraz mokro na mokro.

Wersja ze szlifowaniem



3 Colorbuild Plus
 1 Colorbuild Plus Hardener Sanding
 +10% Colorbuild Plus Activator Sanding

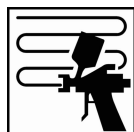


Stosować listwę Sikkens
 Nr **35** Pomarańczowa

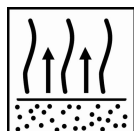


Dysza:
 1.5-2.0 mm

Ciśnienie robocze:
 1.7-2.2 bara na wlocie
 HVLP max 0.6-0.7 bara na dyszy

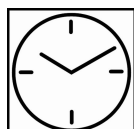


2-3 x 1 warstwa



Pomiędzy warstwami:
 4-6 minut w 20°C

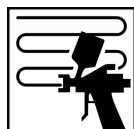
Przed suszeniem:
 4-6 minut w 20°C



1½ godziny w 20°C 45 minut w 40°C 30 minut w 60°C
 Aplikacja 3-warstwowa



Ostatni etap szlifowania: P500
 Sprawdź Dokumentację Techniczną - TDS S8.06.02



Pokrywalny przez wszystkie lakiery nawierzchniowe Sikkens



Stosować właściwe środki ochrony osobistej
 AkzoNobel Car Refinishes rekomenduje stosowanie masek zasilanych czystym sprężonym powietrzem.

Przeczytaj wszystkie informacje zawarte w Dokumentacji Technicznej

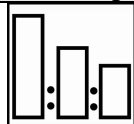
Colorbuild Plus

Tylko do profesjonalnego użytku

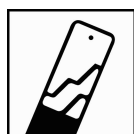
Opis

Colorbuild Plus - podkład wypełniający - składa się z sześciu pigmentów (biały, czarny, żółty, zielony, czerwony, niebieski). Można z nich uzyskać produkt w kolorze zbliżonym do lakieru nawierzchniowego. Colorbuild Plus może być stosowany w wersji ze szlifowaniem oraz mokro na mokro.

Wersja mokro na mokro (bez szlifowania)



100 Colorbuild Plus
 25 Colorbuild Plus Hardener Non Sanding
 35 Colorbuild Plus Activator Non Sanding

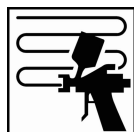


Stosować listwę Sikkens
 Nr **5** Pomarańczowa

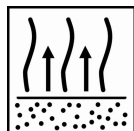


Dysza:
 1.3-1.5 mm

Ciśnienie robocze:
 1.7-2.2 bara na wlocie
 HVLP max 0.6-0.7 bara na dyszy

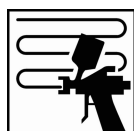


1 warstwa



Czas odparowania:
 15 minut w 20°C

Pokrywalny do:
 24 godz. w 20°C



Pokrywalny przez wszystkie lakiery nawierzchniowe Sikkens



Stosować właściwe środki ochrony osobistej
 AkzoNobel Car Refinishes rekomenduje stosowanie masek zasilanych czystym sprężonym powietrzem.

Przeczytaj wszystkie informacje zawarte w Dokumentacji Technicznej - TDS

Colorbuild Plus

Tylko do profesjonalnego użytku

Opis

Colorbuild Plus - podkład wypełniający - składa się z sześciu pigmentów (biały, czarny, żółty, zielony, czerwony, niebieski). Można z nich uzyskać produkt w kolorze zbliżonym do lakieru nawierzchniowego. Colorbuild Plus może być stosowany w wersji ze szlifowaniem oraz mokro na mokro.

Właściwe podłoża

Istniejące wykończenia	Laminaty poliestrowe
Stal	Szpachłówki poliestrowe
Aluminium	Primer Surfacer EPII
Stal ocynkowana	Grunty antykorozyjne Sikkens
Fabryczna powłoka kataforetyczna OEM	AutoPrep –ściereczki antykorozyjne (TDS A2.06.01)

	Colorbuild Plus Ze szlifowaniem / Bez szlifowania	Colorbuild Plus bez szlifowania z Plastic Additive
Bezpośrednio na stal	Tak 1)	Tak 1)
Bezpośrednio na aluminium	Tak 1)	X
Bezpośrednio na stal ocynkowaną	Tak 1)	X
Bezpośrednio na nowe części z tworzyw sztucznych	X	Tak 2)
Bezpośrednio na nieszlifowane fabryczne powłoki kataforetyczne OEM	Tak 3)	Tak 3)
Szlifowane istniejące wykończenia	Tak 3)	Tak 3)

- Colorbuild Plus daje adekwatną przyczepność w przypadku aplikacji bezpośrednio na wszystkie powierzchnie metalowe, jednak w celu zapewnienia maksymalnej odporności korozyjnej zaleca się aplikację na grunt antykorozyjny.
- Wyłącznie z Colorbuild Plus Plastic Additive
 Wyłącznie po właściwym przygotowaniu wstępnym, przeszlifowaniu i zmyciu powierzchni części z tworzyw sztucznych
 Na wszystkie tworzywa sztuczne z wyjątkiem czystego PE oraz mieszanki PP-E/P
 Nie wymaga uelastycznacza, jeśli uprzednio dodano Colorbuild Plus Plastic Additive
- Powierzchnie należy dokładnie umyć i odtłuścić

Produkt i dodatki

Produkty	Colorbuild Plus; White-Black-Red-Blue-Green-Yellow
Utwardzacze	Colorbuild Plus Hardener Sanding Colorbuild Plus Hardener Non Sanding
Aktywatory	Colorbuild Plus Activator Sanding Extra Fast; drobne naprawy, aplikacja w niższych temperaturach. Colorbuild Plus Activator Sanding Fast; drobne i średnie naprawy. Colorbuild Plus Activator Sanding Slow; aplikacja standardowa na większych powierzchniach i w wyższych temperaturach. Colorbuild Plus Activator Non Sanding; w przypadku aplikacji mokro na mokro (bez szlifowania).
Dodatki	Colorbuild Plus Plastic Additive (HT): do aplikacji mokro na mokro (bez szlifowania) na części wykonane z tworzyw sztucznych. Patrz TDS S8.06.03 Elast-O-Actif: uelastyczniacz do Colorbuild Plus (ze szlifowaniem). Patrz TDS S8.06.03 Autocryl Structure Paste Fine: dodatek do tworzenia różnych struktur powierzchni. Patrz TDS 6.57

Colorbuild Plus

Tylko do profesjonalnego użytku

Podstawowe surowce

Colorbuild Plus: żywice akrylowe i poliestrowe
Colorbuild Plus Hardeners: żywica poliizocyanianowa
Colorbuild Plus Activators Sanding: aktywne rozpuszczalniki

Przygotowanie podłoża



Mycie podłoża: przed szlifowaniem usunąć wszelkie zanieczyszczenia powierzchni używając odpowiedniego zmywacza.

Umyć wstępnie podłoże ciepłą wodą z detergentem, opłukać dokładnie czystą wodą.



Wersja ze szlifowaniem: końcowy etap szlifowania na sucho: P220 - P320
Bezpośrednia aplikacja na nieszlifowane fabryczne powłoki kataforetyczne OEM, dokładnie umyte i odtłuszczone.

Szpachlówki poliestrowe Sikkens: szlifować papierem P180 - P220

Rozszlifowywanie końcówek do drobnej naprawy i powierzchni wokół miejsca naprawianego; P400
Dokładniejsze informacje dot. przygotowania powierzchni - patrz Dokumentacja Techniczna TDS S8.06.02



Mycie podłoża: przed aplikacją Colorbuild Plus usunąć wszelkie zanieczyszczenia powierzchni używając odpowiedniego środka odtłuszczającego.

Unikać kontaktu odkrytej szpachlówki z wodą i wodorocieńczalnymi odtłuszczaczami.

Wymieszać przed użyciem



Wymieszać dokładnie poszczególne pigmenty Colorbuild Plus przed ich zmieszaniem.

Mieszanie kolorów Colorbuild Plus

Z wyjątkiem kolorów Czarnego i Białego, kolory w Colorbuild Plus **muszą zawsze** być wymieszane ze sobą zgodnie z recepturą w celu osiągnięcia wymaganego koloru, grubości warstwy, siły krycia. Następnie należy dodać zalecaną ilość utwardzacza, aktywatora lub rozcieńczalnika. Colorbuild Plus Czarny i Biały mogą być mieszane w każdych proporcjach (patrz tabela poniżej):

Czarny - Biały		
0 : 100	Biały	
1 : 5	Jasnoszary	
1 : 2	Średnio jasnoszary	
1 : 1	Szary	
2 : 1	Średnio ciemnoszary	
5 : 1	Ciemnoszary	
100 : 0	Czarny	

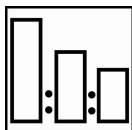
Kolory Colorbuild Plus dodane wg receptury muszą być dokładnie wymieszane przed dodaniem Colorbuild Plus Hardener.

Jeszcze raz dokładnie wymieszać przed dodaniem dodatkowego rozcieńczalnika (w razie potrzeby).

Colorbuild Plus

Tylko do profesjonalnego użytku

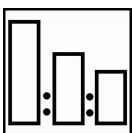
Kolory na wnętrza



W komorach silnika niektórych samochodów lakier jest matowy. Taki rodzaj wykończeń (zwanymi kolorami na komory silnika) stosuje coraz więcej producentów samochodów. Colorbuild Plus może być zastosowany do imitowania takich kolorów poprzez dodanie Autoclear LV Superior Fast / Autoclear 2.0. Pozwala to na uzyskanie wymaganego półmatu.

70	Colorbuild Plus kolor	100	Colorbuild Plus mieszanina koloru na wnękę
30	Autoclear LV Superior Fast / Autoclear 2.0	25	Colorbuild Plus Hardener Non Sanding
		35	Colorbuild Plus Activator Non Sanding

Proporcje mieszania



Wersja ze szlifowaniem:

3	Colorbuild Plus
1	Colorbuild Plus Hardener Sanding
10%	Colorbuild Plus Activator Sanding

Wersja mokro na mokro (bez szlifowania):

100	Colorbuild Plus
25	Colorbuild Plus Hardener Non Sanding
35	Colorbuild Plus Activator Non Sanding

Aplikacja na tworzywa sztuczne

100	Colorbuild Plus
25	Colorbuild Plus Hardener Non Sanding
35	Colorbuild Plus Plastic Additive (HT)

Uwaga:

Colorbuild Plus na wnętrza i Colorbuild Plus z Plastic Additive mogą być użyte jako podkłady na podłoża metalowe. W przypadku aluminium i stali ocynkowanej, należy wcześniej nałożyć Washprimer 1K CF.

Części z tworzyw sztucznych

Wersja ze szlifowaniem: Colorbuild Plus można nakładać na części z tworzyw sztucznych po uzyskaniu wymaganego poziomu elastyczności. Wszystkie części z tworzyw sztucznych powinny być uprzednio pokryte odpowiednim podkładem zapewniającym przyczepność (w przypadku nowych, niepodkładowanych części) lub mieć wykończenie OEM. Patrz TDS.S8.06.03.

Wersja mokro na mokro: Colorbuild Plus z Plastic Additive w wersji bez szlifowania można nakładać bezpośrednio na wszystkie tworzywa sztuczne, z wyjątkiem czystego PE oraz mieszanki PP-E/P. Patrz TDS S8.06.03.

Dysza pistoletu natryskowego i ciśnienie robocze



Pistolet	Dysza	Ciśnienie robocze
Zasilanie grawitacyjne	<u>Wersja ze szlifowaniem</u> 1.5-2.0 mm	1.7-2.2 bara na wlocie HVLP max 0.6-0.7 bara na dyszy
	<u>Wersja mokro na mokro</u> 1.3-1.5 mm	1.7-2.2 bara na wlocie HVLP max 0.6-0.7 bara na dyszy

W celu uzyskania grubszej warstwy, użyć większej dyszy i niższego ciśnienia roboczego.

Trwałość po zmieszaniu

Colorbuild Plus zmieszany z Activator Sanding Extra Fast i Fast	35 minut w 20°C
Colorbuild Plus zmieszany z Activator Sanding Slow	1 godz. w 20°C
Colorbuild Plus Non Sanding (wersja mokro na mokro):	1 godz. w 20°C

Colorbuild Plus

Tylko do profesjonalnego użytku

Aplikacja



Wersja ze szlifowaniem

Nanieść jedną warstwę na całą przeszlifowaną powierzchnię. Następnie nanieść drugą i trzecią warstwę ograniczając zakres aplikacji do miejsca naprawianego. W przypadku, gdy wymagana jest aplikacja na cały element, nanieść 2-3 warstwy na całą powierzchnię, w zależności od wymaganej grubości warstwy.

Pozostawić każdą warstwę do naturalnego odparowania, aż do uzyskania całkowicie matowej powierzchni, co pozwoli również na osiągnięcie grubszej warstwy. Nie podsuszać powietrzem. Czas odparowania pomiędzy warstwami zależy od temperatury otoczenia, grubości warstwy i prędkości przepływu powietrza. W celu uzyskania grubszej warstwy, użyć większej dyszy i niższego ciśnienia roboczego.

Wersja mokro na mokro

Nanieść jedną pełną moką warstwę na całą powierzchnię.

Czas schnięcia (wersja ze szlifowaniem)



1½ godz. w 20°C

45 minut w 40°C

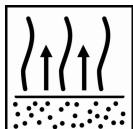
30 minut w 60°C

Czas suszenia odnosi się do rekomendowanej aplikacji (3 warstwy) i temperatury obiektu.



Pozostawić do odparowania na 5 minut przed suszeniem promiennikiem podczerwieni. Temperatura panelu nie może przekroczyć 100°C podczas suszenia. Dodatkowe informacje są zawarte w Dokumentacji Technicznej TDS S9.01.01

Czas odparowania (wersja mokro na mokro)



Pozostawić do odparowania na minimum 15 minut w 20°C przed aplikacją lakieru nawierzchniowego. Nanieść lakier nawierzchniowy maksymalnie do 24 godzin w 20°C.

Jeżeli maksymalny czas zostanie przekroczony, zmatować powierzchnię papierem P500 na sucho lub P1000 na mokro.

Usuwanie wtrąceń (wersja mokro na mokro)

Przy drobnych defektach (np. kurz) powierzchnię Colorbuild Plus można przeszlifować papierem P500 na sucho lub P1000 na mokro. Po suszeniu dłuższym niż 24 godz. konieczne jest szlifowanie całej powierzchni!

Końcowe szlifowanie



Końcowy etap szlifowania na sucho przy użyciu papieru P500

- Wstępne szlifowanie może być wykonane przy pomocy papieru o grubszej gradacji P360 - P400
- Podczas szlifowania przestrzegać różnicy w gradacji papieru maksymalnie co 100
- Dokładniejsze informacje o przygotowaniu powierzchni w Dokumentacji Technicznej TDS S8.06.02



Końcowy etap szlifowania na mokro przy użyciu papieru P1000

- Wstępne szlifowanie może być wykonane przy pomocy papieru o grubszej gradacji P600 - P800
- Podczas szlifowania przestrzegać różnicy w gradacji papieru maksymalnie co 200
- Dokładniejsze informacje o przygotowaniu powierzchni w Dokumentacji Technicznej TDS S8.06.02



Mycie podłoża; przed nałożeniem lakieru nawierzchniowego usunąć wszelkie zanieczyszczenia powierzchni używając odpowiedniego środka odtłuszczającego.

Colorbuild Plus

Tylko do profesjonalnego użytku

Pokrywalny przez

Autowave MM 2.0
Autobase Plus
Autocryl Plus LV

Grubość powłoki

Wersja ze szlifowaniem:	na warstwę	: 40-45 µm
	3 warstwy	: 120-130 µm
Wersja mokro na mokro:	1 warstwa	: 25-30 µm

Teoretyczne zużycie materiału

Przy rekomendowanej technologii aplikacji, teoretyczne zużycie materiału wynosi:

- o **Wersja ze szlifowaniem:** Mieszanka gotowa do natrysku przy grubości suchej powłoki 1 µm: 400 m²/litr
- o **Wersja mokro na mokro:** Mieszanka gotowa do natrysku przy grubości suchej powłoki 1 µm: 389m²/litr

Praktyczne zużycie materiału zależy od wielu czynników, takich jak kształt obiektu, chropowatość podłoża, metoda nakładania oraz warunki pracy.

Czyszczenie sprzętu

Rozpuszczalniki Sikkens lub Guncleanery

LZO

2004/42/IIB(c)(540)540

Limit według wymagań UE (kategoria produktu: IIB.c) w postaci gotowej do użycia maks. 540 g/l LZO.
Zawartość LZO dla tego produktu gotowego do użycia wynosi maksymalnie 540 g/l.

Przechowywanie

Czas przechowywania jest określony dla produktu w szczelnym opakowaniu i temperaturze 20°C.
Należy unikać dużych różnic temperatur.

- o *Informacje dot. czasu przechowywania są zawarte w Dokumentacji Technicznej TDS S9.01.02*

AkzoNobel Car Refinishes Polska Sp. z o.o.
The Park Warsaw Budynek B1
ul. Krakowiaków 48; 02-255 Warszawa

DO PROFESJONALNEGO UŻYTKU Z ODPOWIEDNIMI ŚRODKAMI OCHRONY OSOBISTEJ I WYPOSAŻENIEM BHP

WAŻNA UWAGA Informacje zawarte w niniejszej karcie charakterystyki nie są wyczerpujące na temat produktu, są zaś oparte na obecnym stanie naszej wiedzy oraz bieżących przepisach: każda osoba stosująca produkt do innych celów niż zalecane w karcie informacji technicznej, bez uprzedniego uzyskania naszej pisemnej zgody na jego inne niż zalecane użytkowanie stosuje go na własną odpowiedzialność i ryzyko. Użytkownik we wszystkich przypadkach jest odpowiedzialny za spełnienie wszystkich czynności, związanych z przestrzeganiem obowiązujących przepisów i postanowień. Należy zawsze przeczytać Kartę Charakterystyki i Kartę Informacji Technicznej dla danego produktu, jeśli taka jest dostępna. Niniejsze dane są zebrane i opracowane na podstawie stanu najlepszej naszej wiedzy (w tej Karcie lub innym dokumencie), ale nie stanowią one gwarancji właściwości produktu, ani specyfikacji jakościowej i nie mogą być podstawą do reklamacji. A zatem wykorzystanie podanych informacji, jak i stosowanie produktu nie jest kontrolowane przez producenta chyba, że istnieją pisemne umowy. W przeciwnym razie producent nie bierze na siebie jakiegokolwiek odpowiedzialności za stan produktu, jego stratę lub zniszczenie podczas jego użytkowania. Wszystkie produkty i specyfikacje techniczne są dostarczane zgodnie z zawartymi umowami i warunkami sprzedaży. Odbiorca zawsze powinien żądać kopii umowy i przejrzeć ją bardzo dokładnie. Informacje zawarte w Karcie Charakterystyki mogą podlegać modyfikacji w świetle zmian w przepisach, stanie wiedzy, doświadczeniu i ciągłej polityki rozwoju. Osoba stosująca produkt jest zobowiązana do wcześniejszego zweryfikowania tej Karty przed jego stosowaniem.

Wspomniane marki produktów w tej Karcie są znakami towarowymi zarejestrowanymi na rzecz AkzoNobel.

Siedziba firmy

AkzoNobel Car Refinishes B.V., PO Box 3 2170 BA Sassenheim, The Netherlands. www.sikkensvr.com