

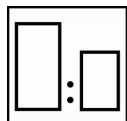
# Autobase<sup>®</sup> Plus

Tylko do profesjonalnego użytku

## Opis

Autobase Plus - lakier bazowy charakteryzujący się dużą siłą krycia oraz bardzo dobrymi właściwościami aplikacyjnymi. Przeznaczony do stosowania w istniejących dwuwarstwowych i trójwarstwowych systemach OEM.

Produkt nie jest przeznaczony do sprzedaży podmiotom gospodarczym zajmującym się renowacyjnym lakierowaniem pojazdów w krajach Unii Europejskiej, w których obowiązuje dyrektywa 2004/42/EC.



100 Autobase Plus

50 Plus Reducer



Stosować listwę Sikkens

Nr 1 Czarna



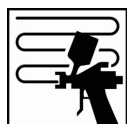
Dysza:

1.2-1.5 mm

Ciśnienie robocze:

1.7-2.2 bar na wlocie

HVLP maks. 0.6-0.7 bar na głowicy

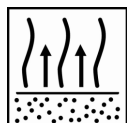


Aplikacja kolorów metalicznych:

Pełna warstwa - pośrednia - warstwa prószona

Aplikacja kolorów solidowych:

2 x 1 warstwa

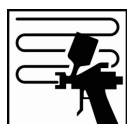


Czas odparowania między warstwami:

3-5 minut w 20°C

Czas przed aplikacją lakieru bezbarwnego:

15 minut w 20°C



Aplikacja lakieru bezbarwnego

Sprawdź Dokumentację Techniczną - TDS



Stosuj właściwe środki ochrony osobistej

AkzoNobel Car Refinishes rekomenduje stosowanie masek zasilanych czystym powietrzem.

Przeczytaj wszystkie informacje zawarte w Dokumentacji Technicznej - TDS

# Autobase<sup>®</sup> Plus

Tylko do profesjonalnego użytku

## Opis

Autobase Plus - lakier bazowy charakteryzujący się dużą siłą krycia oraz bardzo dobrymi właściwościami aplikacyjnymi. Przeznaczony do stosowania w istniejących dwuwarstwowych i trójwarstwowych systemach OEM.

## Odpowiednie podłoża

Istniejące wykończenia, z wyjątkiem termoplastycznych akrylowych.  
Wszystkie produkty przygotowawcze Sikkens, z wyjątkiem aplikacji bezpośrednio na Washprimery.

## Produkt i dodatki:

Tonery Autobase Plus MM

**Rozcieńczalniki** Plus Reducer Fast; drobna i średnia naprawa w temperaturach: 15°C-25°C.  
Plus Reducer Medium; drobna i średnia naprawa większe powierzchnie w temperaturach: 20°C-30°C.  
Plus Reducer Slow; większe powierzchnie i całkowite przelakierowanie w temperaturach: 25°C-35°C.  
Plus Reducer Extra Slow; w bardzo wysokich temperaturach: powyżej 35°C.

**Dodatki** Blending Agent: specjalny dodatek ułatwiający wykonywanie napraw miejscowych i cieniowanie.

## Podstawowe surowce:

Autobase Plus: żywice schnące fizycznie  
Autobase Plus Blending Agent: żywice schnące fizycznie

## Przygotowanie powierzchni



Szlifowanie końcowe - P500

- *Wstępne szlifowanie można wykonać przy użyciu papieru: P360 - P400*
- *Należy przestrzegać kroków szlifowania z uwzględnieniem gradacji papieru, co 100.*
- *Dodatkowe informacje dotyczące przygotowania powierzchni – sprawdź Dokumentację Techniczną - TDS S8.06.02*



Szlifowanie końcowe - P1000

- *Wstępne szlifowanie można wykonać przy użyciu papieru: P600 - P800*
- *Należy przestrzegać kroków szlifowania z uwzględnieniem gradacji papieru, co 200.*
- *Dodatkowe informacje dotyczące przygotowania powierzchni - sprawdź Dokumentację Techniczną - TDS S8.06.02*



Mycie powierzchni

Usunąć zanieczyszczenia powłoki przed aplikacją lakieru bazowego, stosując właściwy odtłuszczacz.

# Autobase® Plus

Tylko do profesjonalnego użytku

## Mieszanie

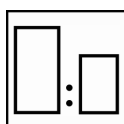


### Mieszalnik

Tonery MM na mieszalniku należy mieszać przez 15 minut co 4 godziny.



Bezpośrednio po dodaniu wszystkich tonerów Autobase Plus wg receptury, niezbędne jest dokładne wymieszanie koloru.

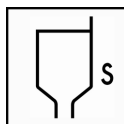


### Mieszanie kolorów z ręki

Jeśli kolor Autobase Plus miesza się bez receptury, niezbędne jest dodanie tonera MM Q065 w proporcji: 3 części koloru i 1 część MM Q065.

Nie należy dodawać **Elast-O-Actif** do kolorów Autobase Plus.

## Lepkość



16–17 s DIN cup 4 w 20°C.

## Dysza pistoletu natryskowego/ciśnienie robocze



### Pistolet

Zasilanie grawitacyjne

### Dysza

1.2-1.5 mm

### Ciśnienie robocze

1.7-2.2 bar na wlocie

HVLP maks. 0.6-0.7 bar na głowicy

## Trwałość po zmieszaniu

6 miesięcy, jeśli jest przechowywany w zamkniętej puszcze w 20°C.  
4 godziny w zamkniętej puszcze w 20°C – po dodaniu utwardzacza.  
*Przed użyciem mieszaninę gotową do natrysku dokładnie wymieszać.*

## Proces nakładania

### Kolory solidowe

Nałożyć dwie pojedyncze warstwy lub do osiągnięcia pełnego krycia. \*Pozostawić 3-5 minut w 20°C na odparowanie między warstwami, aż do uzyskania pełnego matu.

*\*Pozostawić minimum 15 minut w 20°C na końcowe odparowanie przed aplikacją lakieru bezbarwnego.*

### Kolory metaliczne

Nałożyć jedną pełną moką warstwę, pozostawiając 3-5 minut w 20°C na odparowanie, aż do uzyskania pełnego matu. Następnie nałożyć warstwę pośrednią do osiągnięcia pełnego krycia i ponownie pozostawić 3-5 minut w 20°C na odparowanie między warstwami, aż do uzyskania pełnego matu.

Jeżeli zachodzi potrzeba (dla lepszego ułożenia ziaren metalu) należy nałożyć jedną, prószoną warstwę zmniejszając ciśnienie robocze do 1-1 ½ bara na wlocie i zwiększając odległość między pistoletem natryskowym a obiektem do około 30cm.

*\*Pozostawić minimum 15 minut w 20°C na końcowe odparowanie przed aplikacją lakieru bezbarwnego.*

# Autobase® Plus

Tylko do profesjonalnego użytku

## Naprawa miejscowa:

Przy naprawach miejscowych stosować niższe ciśnienie robocze nakładając cienkie powłoki, aż do uzyskania pełnego krycia. Pozostawić 3-5 minut w 20°C na odparowanie między warstwami. Następnie cieniować wychodząc poza krawędzie (brzegi), stosując takie samo ciśnienie. Przy kolorach metalicznych, w razie potrzeby, nałożyć warstwę prószoną zwiększając odległość pistoletu od obiektu.

*W przypadku zbyt dużej siły krycia koloru istnieje możliwość jej osłabienia poprzez dodanie Blending Agent lub MM Q070 do wymieszanego koloru.*

*\*Pozostawić minimum 15 minut w 20°C na końcowe odparowanie przed aplikacją lakieru bezbarwnego.*

## Blending Agent:

Blending Agent może być stosowany jako warstwa poprzedzająca w celu zapewnienia właściwego ułożenia ziaren aluminium na powierzchni cieniowanej.

Nałożyć jedną pełną mokrą warstwę na powierzchnię cieniowaną i pozostawić do odparowania, aż do całkowitego wyschnięcia. Następnie nakładać kolor na powierzchnię pokrytą warstwą poprzedzającą.

## Maskowanie

Kolory solidowe, metaliczne oraz perłowe mogą być maskowane przy użyciu taśm klejących po 20-minutowym czasie odparowywania w 20°C.

*Podniesienie temperatury w połączeniu ze zwiększeniem przepływu powietrza może zredukować czas niezbędny do maskowania.*

*Należy schłodzić obiekt do temperatury otoczenia przed maskowaniem i aplikacją kolejnego koloru.*

## Szlifowanie – usuwanie zanieczyszczeń

Zapewnić wystarczający czas odparowania, co najmniej 20 minut w 20°C.

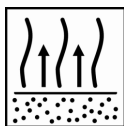
Delikatnie wyszlifować uszkodzenie stosując papier P500 na sucho lub P1000 na mokro.

Dokładnie usunąć pozostałości po szlifowaniu przed ponowną aplikacją Autobase Plus.

## Pokrywalny przez

Wszystkie lakiery bezbarwne Sikkens, z wyjątkiem:  
Autoclear LV Superior, Autoclear UV.

## Czas do pokrycia lakierem bezbarwnym



Autobase Plus kolory solidowe: 5 godzin

Autobase Plus kolory metaliczne i perłowe: 48 godzin

W przypadku **kolorów solidowych** można wydłużyć czas do pokrycia lakierem bezbarwnym do 48 godzin,

mieszając Autobase Plus w następujący sposób:

Wymieszać dokładnie kolor i dodać 10% P25 Hardener.

Mieszanie koloru z utwardzaczem dokładnie wymieszać i dodać Plus Reducer – całość ponownie dokładnie wymieszać.

*Dokładne wymieszenie koloru z utwardzaczem przed dodaniem rozcieńczalnika jest niezbędne do uzyskania wymaganych właściwości systemu.*

# Autobase<sup>®</sup> Plus

Tylko do profesjonalnego użytku

## Grubość powłoki

<b>Kolory solidowe:</b>	µm
Na warstwę	7.5-10
Przy zalecanej aplikacji (2 warstwy):	15-20
<b>Kolory metaliczne:</b>	
Na warstwę	7.5-10
Przy zalecanej aplikacji (2 warstwy):	15-20

## Teoretyczne zużycie materiału

Mieszanka gotowa do natrysku przy grubości suchej warstwy 1 µm: m<sup>2</sup>/l  
±143

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

## Mycie sprzętu

Rozpuszczalniki Sikkens lub rozpuszczalnikowe środki do mycia sprzętu (Guncleaner).

## Przechowywanie

Czas przechowywania jest określony dla produktu w szczelnie zamkniętym opakowaniu i temperatury 20°C. Należy unikać skrajnych różnic temperatur.

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

**AkzoNobel Car Refinishes Polska Sp. z o.o.**  
02-677 Warszawa ul. Cybernetyki 7b  
Tel: +48 22 3210621

### TYLKO DO UŻYTKU PROFESJONALNEGO

**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.sikkenscr.com](http://www.sikkenscr.com)

[www.sikkenscr.pl](http://www.sikkenscr.pl)