

INFORMACJE OGÓLNE

MM 500 - 5999 BeroBase 500 Series to system bazowy do wykończenia lakierem bezbarwnym. Odpowiedni dla samochodów osobowych, pojazdów użytkowych i autokarów. Z pełną gamą pigmentów (tonerów), które zapewniają opcję łączenia, można uzyskać najpopularniejsze kolory OEM na rynku.

PROPORCJE MIESZANIA



1 : 1 z Uni Thinner

Podczas mieszania własnej formuły z metalicznym i/lub perłowym pigmentem, należy zawsze stosować opcję kalkulacji żywicy w oparciu o program kolorów ICRIS.

USTAWIANIE PISTOLETU



	DYSZA (MM)	CIŚNIENIE POWIETRZA (BAR / PSI)
HVLP	1,3-1,5	1,5-1,8/22-26
HE	1,3-1,5	1,5-1,8/22-26

NAKŁADANIE



2-3 powtórki o grubości 15-25 µm (0,6-1,0 mil). W przypadku kolorów efektowych zaleca się nakładanie powtórki natryskiwanej pod niższym ciśnieniem (1,2-1,5 bar / 18-22 PSI). Ta powtórka jest natryskiwana na półsuchy lub suchy podkład.

Pokryć odpowiednim lakierem bezbarwnym w ciągu 8 godzin. Po 8 godzinach zmatować i nałożyć bazę ponownie.

CZAS ODPAROWANIA I SCHNIĘCIA



SUSZENIE NA POWIETRZU 20°C / 68°F		WYMUSZONE SUSZENIE 60°C / 140°F	
Odparowanie	Do wyschnięcia	Odparowanie	-
Suchy dla kurzu	10 - 15 minut	Suchy dla kurzu	-
Suchy w dotyku	15 - 20 minut	Suchy w dotyku	-
Suchy dla taśmy	15 - 20 minut	Suchy dla taśmy	-
Suchy do szlifowania	-	Suchy do szlifowania	-
Suchy do polerowania	-	Suchy do polerowania	-

PODŁOŻA



MM 500 - 5999 BeroBase 500 Series należy nakładać tylko na dobrze przeszlifowaną/zmatowaną i odtłuszczoną zagruntowaną gotą stal i zagruntowane aluminium. Dobrze przeszlifowane GRP, podkład gruntujący OEM i stare systemy farb w dobrym stanie.

Sprawdzając TDS podkładu, należy upewnić się, że wybrany został odpowiedni podkład.

ŻYWIOTNOŚĆ MIESZANKI W 20°C (68°F)



MATERIAŁY WYKAŃCAJĄCE



Wszystkie obowiązujące bezbarwne powtórki De Beer.

SKŁADNIKI



1-141 Uni Thinner Fast
 1-151 Uni Thinner Medium
 1-161 Uni Thinner Slow
 1-181 Uni Thinner Ultra Slow

DODATKI



59-11 /.../ 59-22 Mysterious Colours

Przed dodaniem 59-11 /.../ 59-22 Mysterious Colours intensywnie potrząsać małą butelką przez 2 minuty przed użyciem.

PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI



Oczyszczyć wstępnie powierzchnię przy użyciu 1-951 Silicone Remover i wytrzeć do sucha. Przeszlifować powierzchnię papierem ściernym P400 lub drobniejszym. Usunąć wszelkie pozostałości po szlifowaniu za pomocą sprężonego powietrza, odkurzacza przemysłowego, wyczyścić za pomocą 1-951 Silicone Remover i wytrzeć do sucha.



Zamaskuj cały pojazd, aby wyeliminować niepożądane zapylenie.

NASTĘPNA WARSTWA



DANE FIZYCZNE

Dane fizyczne MM 500 - 5999 BeroBase 500 Series		
Baza chemiczna	Specjalny rodzaj schnących spoiw	
Właściwości fizyczne	Lepkość (RTS)	15 - 17 Dincup 4 / 20°C
	Cieężar właściwy (kg/l)	0,926
	Temperatura zapłonu tygiel zamknięty	23°C to 25°C / 73,4°F to 77°F
	Obj. % cząstek stałych	12
	Wydajność	6 m²/L/20 µm 240 ft²/Gal/0,8 mil
	Potysk	-
	Kolor	-

OCHRONA



Stosować odpowiednią ochronę dróg oddechowych (*zaleca się stosowanie maski z doprowadzeniem świeżego powietrza*).

W celu otrzymania szczegółowych informacji należy kliknąć poniższy link do arkusza kart charakterystyki:

[SDS DeBeer](#)

CZYSZCZENIE



1-051 Gun Cleaner

PRZECZYSZCZANIE / CZAS PRZYDATNOŚCI DO UŻYCIA

Przegląd aktualnych czasów przydatności do użycia można znaleźć po kliknięciu następującego odnośnika:

[Shelf life overview DeBeer](#)

UWAGI



Szczegółowe informacje dotyczące stosowania w Europie (EU): Ten produkt (gotowy do użycia) nie jest zgodny z przepisami VOC/LZO. Więcej informacji w dyrektywie VOC (2004/42/WE).