

Anvendelsesteknisk information.

Permacron® Speed Blender 1036.

Permacron® Speed Blender 1036 er specielt udviklet til at sikre en problemfri udtoning af Permasolid® HS klar- og dæklakker.

- Enkel forarbejdning (ren)
- God filmdannelse på alle undergrunde
- Meget fint overgangsområde til gammellakering

Kun til erhvervmæssigt brug.
A-datablad nr. DK / 1036 / 01

Klargøring.

Påføring af basislak:

Fylderfladen skal holdes så lille som muligt.

Fylderfladen overlakeres dækkende med basislak.
(overlappende sprøjtegeange)

Udtoningssystem til HS Klarlakker.

Blandeforhold:



Permasolid® HS Klarlak
Indstilling ifølge den anvendelsestekniske information for klarlakken

Lakering:



Permahyd® Basislakken 280/285/286 overlakeres med den indstillede klarlak (overlappende sprøjtegeange).

Udtoning:



Påfør Permacron® Speed Blender 1036 ren på udtoningsområdet indenfor den slebne flade.

Udtoningssystem til HS Dæklakker.

Blandeforhold:



Permasolid® HS Autolak 275
Indstilling ifølge den anvendelsestekniske information for dæklakken.

Lakering:



Fylderfladen overlakeres dækkende (overlappende sprøjtegeange).

Udtoning:



Påfør Permacron® Speed Blender 1036 ren på udtoningsområdet indenfor den slebne flade.

Polering af udtoningszoner.

Lufttørring:



Polering af udtoningszonerne ved +20°C rumtemperatur:

natten over

Fremskyndet tørring:



Afluftningstid:

5 - 10 minutter






Tørretid ved 60°C objekttemperatur:

30 minutter

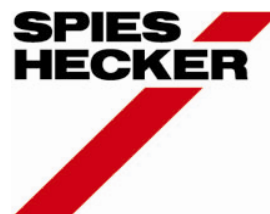
Polering af udtoningszonerne ved +20°C rumtemperatur:

efter 1 time

Infrarødt system:		<u>Afluftningstid:</u>	5 - 10 minutter
		<u>kortbølge stråler</u>	10 minutter
		<u>Polering af udtoningszonerne ved +20°C rumtemperatur:</u>	efter 1 time
Sikkerhedsinformation.		<p>Udtoningszonerne poleres med hånden med fin polerepasta (fx Perfect-it™III Extra Fin Slibepasta 80349) eller med poleremaskine (fx Perfect-it™III Polereskum 09550).</p> <p>Afslut med at give fladen en højglansforsegling (fx 3M).</p>	
		<p>Dette produkt er klassificeret i henhold til CLP Forordningen (EF nr. 1272/2008). Se Sikkerhedsdatabladet. Det tilrådes på det kraftigste at bære personligt beskyttende udstyr under arbejdets udførelse.</p>	
Fysiske data.			
Flammepunkt:			+ 20 °C

Ovenstående informationer er omhygeligt udarbejdet. Er i overensstemmelse med den teknik, der findes i dag. Oplysningerne er uforbindende. Vi påtager os intet ansvar for deres rigtighed, nøjagtighed og fuldstændighed. Kontrol af oplysningerne med hensyn til aktualitet og egnethed til den af brugeren ønskede anvendelse påhviler brugeren selv. Ejendomsretten til patenter, mærkevarenavne og ophavsret er beskyttet. Alle rettigheder forbeholdes. Sikkerhedsdatablade samt advarsler på pakningen skal overholdes. Vi forbeholder os ret til at ændre og supplere indholdet af oplysninger uden forudgående varsel og uden forpligtelse til aktualisering. Disse bestemmelser gælder fremdeles ubegrænset for ændringer og tilføjelser.

Axalta Coating Systems Germany GmbH
 Horbeller Straße 15
 D-50858 Köln
 Tlf. ++49 (0) 2234 / 6019 - 06
 Fax ++49 (0) 2234 / 6019 - 4100
 www.spieshecker.com



 **Baden-Jensen A/S**

Baltorpbakken 16 2750 Ballerup Tlf. 44 66 68 00 Fax 44 66 60 14
 Virkelyst 2 6000 Kolding Tlf. 75 50 21 88 Fax 75 50 18 79
 www.baden-jensen.dk e-mail: bj@baden-jensen.dk