



Karta Techniczna

Spectral UNDER UV-SWIFT **SPRAY** Podkład UV Spray

Spectral UNDER UV-SWIFT SPRAY

PRODUKTY POWIĄZANE
Podkład UV Spray

WŁAŚCIWOŚCI

- Produkt aerozolowy
- Szybkoschnący podkład utwardzany promieniami UV
 - Błyskawiczne utwardzanie w ciągu 30-60 sekund
 - Znakomita obróbka na sucho

PODŁOŻA		
Stare powłoki lakierowe	Odtłuścić Spectral EXTRA 785, przeszlifować na sucho P220 ÷ P360, ponownie odtłuścić.	
Szpachlówki poliestrowe Szpachlówka UV	Przeszlifować na sucho, do końcowego wyrównania P240 ÷ P320, odtłuścić Spectral EXTRA 785.	
Utwardzone podkłady epoksydowe	Przeszlifować P320, odtłuścić Spectral EXTRA 785.	
Stal	Odtłuścić Spectral EXTRA 785, przeszlifować na sucho P120, ponownie odtłuścić.	
Stal ocynkowana	Odtłuścić Spectral EXTRA 785, przeszlifować na sucho P120, ponownie odtłuścić.	
Aluminium	Odtłuścić Spectral EXTRA 785, przeszlifować na sucho P280 + P360 lub zmatować włókniną ścierną, ponownie odtłuścić.	
Oryginalne elementy powlekane metodą kataforetyczną.	Odtłuścić Spectral EXTRA 785, przeszlifować włókniną ścierną, ponownie odtłuścić.	
Tworzywa sztuczne	Patrz instrukcja PL_SI_Lakierowanie tworzyw sztucznych.	
SPOSÓB POSTĘPOWANIA		
	Przed zastosowaniem wstrząsać pojemnik aerozolowy przez ok. 2 min w celu ujednolicenia produktu.	
	Aplikacja cienkiej warstwy polepszającej przyczepność	0,5
	Odparowanie w 20°C	1 min
	Utwardzanie promieniowaniem UV	30 s
	Aplikacja kolejnych warstw	2 - 3
	Odparowanie między warstwami w 20°C Odparowanie po ostatniej warstwie (przed utwardzaniem UV) w 20°C	1 min* 5 min*
	Utwardzanie promieniowaniem UV	30 s
	Po użyciu należy oczyścić zawór. W tym celu odwrócić pojemnik i rozpylać przez ok. 5s, aż zawór będzie pusty.	
	Grubość pojedynczej suchej warstwy	ok. 25 µm
UWAGA: Czas utwardzania podane są dla grubości 60-90 µm suchej warstwy. Jednorazowo zaleca się utwardzanie maksymalnie 3 warstw. Po procesie utwardzania podkładu UV dopuszcza się aplikację kolejnej warstwy zgodnie z powyższymi zaleceniami – w ciągu 8 godzin bez konieczności matowania. Nie przekraczać 150 µm sumarycznej grubości suchej warstwy. *Podane czasy mogą się zmieniać w zależności od temperatury i wilgotności otoczenia. Dobrą praktyką jest pozostawienie poszczególnych warstw do uzyskania matowości (odparowania rozcieńczalnika).		

ZAWARTOŚĆ ORGANICZNYCH CZĘŚCI LOTNYCH		
VOC II/B/e limit*		840 g/l
VOC rzeczywiste		610 g/l
* Dla mieszaniny gotowej do aplikacji według Dyrektywy UE 2004/42/CE		
WARUNKI APLIKACJI		
Zaleca się aplikację podkładu w temperaturze wyższej niż 15°C i wilgotności nie większej niż 70%.		
LAMPY UV		
Wszystkie lampy UV o długości fali 395-400nm. Czas utwardzania jest zależny od mocy lampy oraz jej odległości od podłoża/elementu. Rekomendujemy użycie lampy Scangrip UV GUN.		
POKRYWALNY PRZEZ		
Pokrywalny przez wszystkie lakiery nawierzchniowe NOVOL.		
SZLIFOWANIE		
	Szlifowanie na sucho	P360 ÷ P500
	Szlifowanie na mokro	P600 ÷ P1000
KOLOR		
Szary.		
WARUNKI PRZECCHOWYWANIA		
Przechowywać w pozycji pionowej w chłodnych i suchych pomieszczeniach z dala od źródeł ognia i ciepła. Unikać naświetlania promieniami słonecznymi.		
TERMINY PRZYDATNOŚCI		
UNDER UV-SWIFT SPRAY	12 miesięcy/20°C	
BEZPIECZEŃSTWO		
Patrz Karta Charakterystyki.		
ISTOTNE UWAGI		
Podczas pracy z lampami emitującymi promieniowanie UV przestrzegać wszystkich instrukcji bezpieczeństwa dostarczonych przez producenta urządzenia. Stosować środki ochrony osobistej (okulary ochronne, odzież ochronną) dedykowane do używanej lampy UV. Przed każdym użyciem intensywnie wstrząsnąć.		

INNE INFORMACJE

Numer rejestrowy: 000024104.

Efektywność naszych systemów jest wynikiem badań laboratoryjnych oraz wieloletniego doświadczenia. Dane zawarte w niniejszym materiale są zgodne z aktualnym stanem wiedzy o naszych produktach i możliwościach ich stosowania. Gwarantujemy wysoką jakość pod warunkiem, że są spełnione nasze instrukcje i że praca jest wykonana zgodnie z zasadami dobrego rzemiosła. Konieczne jest wykonanie próbnego zastosowania produktu ze względu na potencjalnie różne zachowanie się wyrobu z różnymi materiałami. Nie ponosimy odpowiedzialności jeżeli na końcowy rezultat pracy miały wpływ czynniki znajdujące się poza naszą kontrolą.