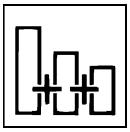
Scheda Tecnica n° **0693-I**

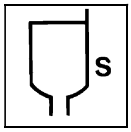
TRASPARENTI

MC405 - MACROFAN POWER UHS CLEARCOAT



1000 ml +
500 ml +
100-150 ml

Tempo di utilizzo a 20°C:
15 -20-45 min.



18-20" DIN 4
a 20°C

Ø 1,2 1,3 mm
2- Atm
N° mani: ½ + 1

A forno:
60°C: 15 -35 min.
50°C: 20-45 min.
Power Process:
5 min. a 60°C
10 min. a 50°C

A 20°C:
Maneggiabile: 1-4 h
In profondità: 12-24 h

4 min. flash-off
10 min. max. potenza

DESCRIZIONE

Trasparente acrilica a due componenti ad ultra alto solido (VOC < 420 g/l) di rapida essiccazione e facile applicabilità.

UTILIZZO SPECIFICO

Trasparente per finiture di alta qualità doppio strato micalizzate, metallizzate e pastello, studiata per ritocchi, rifacimenti parziali e totali in carrozzeria di autoriparazione.
Adatta a tutti gli interventi di ripristino in carrozzeria; permette di ottimizzare i tempi/costi di processo in particolare per alcune condizioni applicative (basse temperature) e situazioni impiantistiche (forni inefficienti).

CARATTERISTICHE PECULIARI

- Facile e flessibile in applicazione, consentendo buoni risultati finali in tutte le condizioni
- Alto rendimento
- Rapida essiccazione a forno, consentendo anche cicli parzializzati e temperature in cabina non ottimali
- Buone performance anche con essiccazione ad aria
- Facile lucidabilità
- Ottima durezza e scivolo superficiale
- Ottima brillantezza
- Ottima resistenza agli agenti atmosferici

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO

Superfici già verniciate con basi opache HYDROFAN Basecoat o BSB HS Basecoat.

APPLICAZIONE

A spruzzo convenzionale e HVLP.

Preparazione della miscela (a peso o a volume)	Standard Process	Power Process
MC405 MACROFAN POWER UHS CLEARCOAT	1000 parti	1000 parti
MH100-110-115-120 MACROFAN UHS HARDENERS	500 parti	500 parti (MH120)
00740-00741-00742-00755 THINNERS AUTOREFINISHING	100-150 parti	
MT405 MACROFAN POWER ADDITIVE		150 parti

Condizione d'uso	Complete o Parziali *T: 20-35°C*	Fianco o Parziali *T: 20-30°C*	1-2 particolari *T: 15-25°C*	Fast repair *T: 15-20°C*	Power Process *T: 15-20°C*
Induritore	***MH100***	***MH110***	***MH115***	***MH120***	***MH120/MT405***
Tempo di utilizzo 20°C e 60% U.R.	45 min.	40 min.	30 min.	20 min.	15 min.

IMPORTANTE: Viste le caratteristiche di rapidità del prodotto si raccomanda di preparare la miscela immediatamente prima dell'uso evitando tempi morti e di scegliere INDURITORE e DILUENTE in base alla temperatura/alle dimensioni del supporto e al tipo di ventilazione in uso, mescolando accuratamente i componenti ad ogni aggiunta.

Viscosità di applicazione a 20°C: 18-20" DIN 4
Ø ugello: 1.2- 1.3 mm o HVLP o convenzionale; Pressione aria: come consigliato dal produttore

Modalità:
2 mani regolari – applicare 2 mani regolari, intervallate come indicato in tabella
½ + 1 mano – applicare 1 mano regolare distesa, dopo flash-off applicare 1 mano uniforme piena
Mano unica – applicare 1 mano "bagnata" uniforme

Cicli consigliati per verniciature	Complete o Parziali	Fianco o 2-3 pannelli	1-2 pannelli	Power Process (1-2 pannelli)
Induritori	**MH100-MH110**	**MH110-MH115**	**MH120**	**MH120**
Diluenti (10-15%)	**00742-00755**	**00742**	**00741-00742**	**MT405**
Spessore film secco	45-50 micron	40-50 micron	30-40 micron	30- 40 micron
Applicazione	1 mano regolare distesa su tutti i particolari seguita da 1 mano piena	1 mano leggera ed uniforme su tutti i particolari seguita da 1 mano piena	1 mano unica oppure 1 mano leggera + 1 mano uniforme	1 mano unica oppure 1 mano leggera + 1 mano uniforme
Flash-off tra le mani	5 -10 minuti	2 - 3 minuti	0 - 2 minuti	0 - 2 minuti
Flash-off finale	0 –10 minuti	0 - 5 minuti	0 - 5 minuti	0 - 5 minuti

Resa teorica: 11,7 m² per 1 kg di miscela a 40 µ; 12 m² per 1 lt di miscela a 40 µ
DIR 2004/42/CE (DLGS n°161): Strato di Finitura- Trasparenti IIB/d - COV pronto all'uso 420 g/l
Questo prodotto pronto all'uso contiene al massimo 420 g/l di COV

ESSICCAZIONE

	MH100	MH110	MH115	MH120	MH120/MT405
Ad aria a 20 °C					
Fuori polvere	N.C.	40 min.	30 min.	20 min.	10 min.
Maneggiabile		3-4 ore	2-3 ore	1,5-2 ore	1-1,5 ore
In profondità		12-24 ore	12-24 ore	12-24 ore	12-24 ore

A forno a 60 °C temperatura oggetto (senza appassimento):

Maneggiabile dopo	35 min.	30 min.	20 min.	15 min.	5 min.

CICLO A RISPARMIO ENERGETICO: portare la cabina ad una temperatura dell'aria di 60°C, sospendere il calore lasciando i supporti in cabina sino al completo raffreddamento

A forno con essiccazione parzializzata a 40-50 °C temperatura oggetto (senza appassimento):

Maneggiabile dopo	45 min.	40 min.	30 min.	20 min.	10 min.*

***Power Process**: dopo il tempo indicato in tabella è sufficiente ca. 1 ora per la maneggiabilità/rilavorabilità del supporto

Lampade IR: (osservare sempre le indicazioni del produttore delle lampade, tempi e distanze variano a seconda del colore)

Flash off	5-6 min.	4-5 min.	3-4 min.		
Massima potenza	10-12 min.	10-12 min.	8-10 min.	N.C.	N.C.
Distanza	60-80 cm.	60-80 cm.	60-80 cm.		

L'essiccazione procede nei 3-4 gg. successivi.

LUCIDABILITÀ

Dopo **18 h** all'aria, oppure dopo essiccazione completa a forno aspettare che la vettura ritorni a temperatura ambiente (ca. 1 h), quindi procedere con la rimozione di eventuali sporchini e lucidare con paste abrasive e polish Lechler (Vedere Schede Tecniche Cicli di lucidatura N° CL13 e seguenti).

OSSERVAZIONI

Tenere presente che nei primi giorni successivi alla verniciatura, la vettura non va esposta a condizioni particolarmente severe.
Fintanto che il film non ha raggiunto la completa reticolazione sono da evitare lavaggi, esposizioni alla pioggia, forti condensazioni di umidità come rugiada e brina o contatti con aggressivi quali smog, detergenti e sale.

SCHEDA TECNICA N° 0693-I
REV. 01/2024

Le presenti notizie sono frutto di prove scrupolosamente controllate ed esprimono le ns.migliori e più aggiornate conoscenze. Peraltro queste notizie vengono divulgate unicamente come informazione e non possono impegnare la responsabilità della ns. Azienda né fornire appiglio per contestazioni di qualsiasi genere che possano comunque essere collegate con l'impiego dei prodotti descritti. Ciò anche in considerazione del fatto che le condizioni d'impiego sfuggono al ns.controllo.