

Scheda Tecnica

KJL.TREX T-REX BINDER

Descrizione

Binder acrilico goffrato 2K. È possibile ottenere vari tipi di texture regolando le modalità di applicazione. Protegge dall'uso e dà un effetto insonorizzante. Può essere applicato direttamente su quasi tutti i tipi di substrati, come: metallo, cemento, legno. Può anche essere applicato direttamente su vecchie pitture o superfici con primer. Per migliorare l'adesione si consiglia la carteggiatura del supporto.

Caratteristiche

Adesione diretta su ferro, lamiera zincata, alluminio e leghe leggere.
Resistenza alle condizioni meteorologiche e ai raggi UV.
Resistenza alla corrosione.
Eccellente durezza superficiale, elevata resistenza meccanica e chimica.

Proprietà

T-Rex forma un rivestimento resistente ai graffi. Protegge da benzina, olio, acqua e sale. Il prodotto ha anche proprietà insonorizzanti e di isolamento. A base di resine acriliche, non contiene asfalto o composti bituminosi e può essere rivestito con qualsiasi vernice acrilica.

Utilizzo

Può essere applicato su telaio, pannelli della carrozzeria, interni del bagagliaio, pianali dei SUV, protezioni dei tubi, passaruota, corpi di carico dei fuori strada e pianali di camion e autobus.

VOC CONTENT, for ready to apply mixture to EU Directive 2004/42/EC

VOC IIB (e) LIMIT	840 g/l
Actual VOC (UBS gun)	460 g/l

Scheda Tecnica

KJL.TREX T-REX BINDER

Supporti	
Primer acrilici bicomponenti	Carteggiare a secco, finire con P240 - P320, eliminare la polvere e sgrassare con RDL.A111.
Stucchi poliestere	Carteggiare a secco, finire con P240 - P320, eliminare la polvere e sgrassare con RDL.A111.
Primer epossidici 2k	Nessuna carteggiatura fino a 24 ore, successivamente carteggiare con P320, eliminare la polvere e sgrassare
Acciaio	Applicare su fondi epossidici, acrilici o sullo strato esistente del rivestimento 2K una volta carteggiato
Acciaio Inossidabile	Applicare su fondi epossidici, acrilici o sullo strato esistente del rivestimento 2K una volta carteggiato
Wash primers	Applicare una volta essiccato (consultare la sua scheda tecnica)
Plastiche	Sgrassare con RDL.A111, spagliettare con schotc-brite grigio, sgrassare ancora. Applicare il clear plastic primer KFP.0014
Laminati in Poliestere	Sgrassare con RDL.A111, carteggiare a secco con P280, soffiare la polvere e sgrassare ancora con RDL.A111
Non applicare su prodotti 1K di natura sintetica	

Condizioni di applicazione
Si consiglia di applicare il prodotto a temperature superiori a 15 ° C e umidità dell'80% o inferiore.

Condizioni di conservazione
Conservare in un luogo fresco e asciutto lontano da fonti di fuoco e calore. Evitare l'esposizione diretta al sole

Scheda Tecnica

KJL.TREX T-REX BINDER

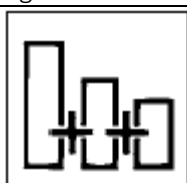
Preparazione del legante pigmentato

Se si desidera utilizzare tutto il contenuto della lattina si consiglia di selezionare la ricetta dal software ColorPilot, inserire la quantità di 0,89 kg, pesare le basi separatamente per mescolarle facilmente, aggiungere il colore alla lattina e agitare energicamente per due minuti. A questo punto aggiungere il catalizzatore e possibilmente il diluente e agitare per altri due minuti.

Rapporto di miscelazione

UBS gun

Agitare il contenitore per 1 minuto prima dell'uso, aggiungere l'indurente e agitare per altri 2 minuti



Ugello da 4.0 mm per texture grossolane

KJL.TREX
Catalizzatore

Percentuale in peso

100

23

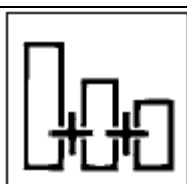
Rapporto in volume

4

1

Pistola a spruzzo convenzionale alimentata a gravità

Agitare il contenitore per 1 minuto prima dell'uso, aggiungere l'indurente e il diluente e agitare per altri 2 minuti



Ugello da 2.2 mm per strati moderatamente testurizzati

KJL.TREX
Catalizzatore
Diluente RDL.P333

Percentuale in peso

100

23

4

Rapporto in volume

4

1

0,1-0,2

Ugello da 2.0 mm per texture medio/fine

KJL.TREX
Catalizzatore
Diluente RDL.P333

Percentuale in peso

100

23

5-10

Rapporto in volume

4

1

0,2-0,5

Ugello da 1.8-1.4 mm per texture fine

KJL.TREX
Catalizzatore
Diluente RDL.P333

Percentuale in peso

100

23

10-15

Rapporto in volume

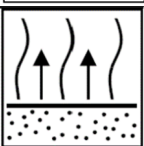
4

1

0,5-0,6

Scheda Tecnica

KJL.TREX T-REX BINDER

Applicazione				
 Avvertenza: seguire le linee guida del produttore dell'attrezzatura		Pistola per body	Pistola a spruzzo a caduta convenzionale	
	Ugello	4.0 mm	2.-2.2 mm	1.4-1.8 mm
	Pressione	2-4 bar	2,5 bar	2,5 bar
	Distanza	20-40 cm	25-30 cm	25-30 cm
	Spessore singolo strato secco	200-250 µm	100-120 µm	70 µm
	La resa della miscela pronta per l'uso	2-2.5 mq/l	4.5 mq/l	6 mq/l
	Numero di mani	1-2		
	Pot life at 25 °C	1 h		
	Tempo di flash-off tra le mani a 20 °C	20-25 min	15 min	10 min
Applicare in una o due mani. La grana della trama dipende dalle dimensioni dell'ugello e dal rapporto di diluizione. Il tempo di ricopertura per la pistola UBS è di 20 - 25 minuti e per la pistola tradizionale alimentata a gravità è di 10 - 15 minuti. Non applicare sul sistema di scarico o sul motore.				

Essiccazione con IR	
	L'essiccazione con lampade IR non è consigliata.

Scheda Tecnica

KJL.TREX T-REX BINDER

Verniciatura in cabina di essiccazione

Dopo 2 ore dall'applicazione dell'ultimo strato, tenere T-REX a 40 ° C. Tempo di attesa consigliato: 1 ora.
IMPORTANTE! Il processo di trattenimento accelererà solo il primo stadio di stagionatura. Per usi gravosi, si consiglia di attendere 7 giorni dopo l'applicazione prima di utilizzare il rivestimento.

Curing times

Fuori polvere	30-45 min/20 °C
Fuori tatto	2 h/20 °C
Durezza operativa	3 days/20 °C
Durezza finale	7 days/20 °C

Top Coatings

T-REX è sovraverniciabile con basi opache, trasparenti e finiture dirette.
Attendere almeno 2 ore prima di sovraverniciare.

Data di scadenza

T-REX	18 mesi/20 °C
Catalizzatore	36 mesi/20 °C
Diluyente	60 mesi/20 °C

Altre informazioni

L'efficacia dei nostri sistemi deriva dalla ricerca di laboratorio e da molti anni di esperienza. I dati qui contenuti soddisfano le attuali conoscenze sui nostri prodotti e il loro potenziale applicativo. Garantiamo l'alta qualità, a condizione che l'utente segua le istruzioni e che il lavoro venga eseguito secondo una buona fattura. È necessario eseguire un'applicazione di prova del prodotto a causa della sua reazione potenzialmente diversa con materiali diversi. Non possiamo essere ritenuti responsabili per difetti se il risultato finale è stato influenzato da fattori al di fuori del nostro controllo.