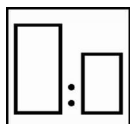


ENDAST FÖR YRKESMÄSSIG ANVÄNDNING

Beskrivning

2-komponents UHS (Ultra High-Solid) non-sanding primer för tunga fordon och industriutrustning. Produkten är ämnad för flerkomponentsystem och airless-applisering. LV 251 Primer UHS Beige kan användas för både reparationsmålning och nymålning av tunga fordon och trailers.



100

30

(10% valfritt)

LV 251 Primer UHS

LV 251 Primer UHS Hardener

Plus Reducer Slow kan tillsättas upp till 10% för ett bättre flöde

**45**

Airmix:

Tryckmatad:

Munstycke:

0.013"-0.015"

1.1 mm

Materialtryck:

80 – 120 Bar

4 – 4.5 Bar



1 x 1 skikt (Airless / Air assisted airless)



Övermålningsbar efter:

45 minuter vid 20°C



Övermålningsbar med:

Autocoat BT LV 351 / 352 Topcoat

Autocoat BT LV 252 / 255 Topcoat



Använd lämplig skyddsutrustning

Akzo Nobel Car Refinishes rekommenderar användning av friskluftsmask.

LV 251 Primer UHS

ENDAST FÖR YRKESMÄSSIG ANVÄNDNING

Beskrivning

2-komponents UHS (Ultra High-Solid) non-sanding primer för tunga fordon och industriutrustning. Produkten är ämnad för flerkomponentsystem och airless-applisering. LV 251 Primer UHS Beige kan användas för både reparationsmålning och nymålning av tunga fordon och trailers.

Produkter och tillbehör:

LV 251 Primer UHS Beige	2515-001
LV 251 Primer UHS Dark Grey	2515-001
LV 251 Primer UHS Hardener	2515-103
LV 255 Topcoat Hardener Fast, Standard, Medium	2559-104
LV 351 Hardener Hi-Flo	3519-105
LV 352 Hardener	3529-105
801 Multi Use Hardener	
LV 252 Reducer Fast, Medium, Slow	
LV 352 Reducer Fast, Medium, Slow	

Kemisk basråvara:

LV 251 Primer UHS Beige	Kombination av polyester / akrylat
LV 251 Primer UHS Hardener	Poly-isocyanat harts
LV 351 Hardener Hi-Flo	Poly-isocyanat harts
LV 352 Hardener	Poly-isocyanat harts

Lämpliga underlag:

- Stål (Blästrad)
- Stål (Slipad P80)
- Rostfritt stål
- Aluminium
- Interzinc 52
- Interzinc 52E
- Plywood
- LV 851 Washprimer AS
- Multi Plastic Primer
- Befintliga lackytor med undantag för mjuka (termoplastisk akryl) lackytor

*Konsultera AkzoNobel om företagets specifikation/garanti krävs

LV 251 Primer UHS

ENDAST FÖR YRKESMÄSSIG ANVÄNDNING

Förbehandling av underlaget:

- Stål: Blästring till Sa 2.5 enligt ISO12944-4 eller rengör med BT 800 Degreaser eller LV 350 Antistatic Silicon Remover och slipa med P120 (torrt).
 - "hård" aluminium: Rengör med OTO Quick Degreaser eller 800 Degreaser och torr slipa med P120 och P240.
 - "mjuk" aluminium: Rengör med OTO Quick Degreaser eller 800 Degreaser och torr slipa med P240 och P320/P400.
 - Plywood: Avfetta med Autocoat BT LV 350 Antistatic Silicon Remover 3511-001 och slipa med P280 (torrt) eller mätta med Scotch Brite typ A (röd).
 - Befintliga lackytor: Avfetta med Autocoat BT LV 350 Antistatic Silicon Remover och slipa med P280 (torrt).
-

Tinting:

LV 251 Primer UHS White 825, Light Grey 826, Dark Grey 827, Beige 828 kan **inte** tintas med topplack.

Blandningsförhållande (volym):**Blästrad stål**

100 parts of LV 251 Primer UHS

30 parts of LV 251 Primer UHS Hardener

Valfritt upp till 10% Plus Reducer kan tillsättas för ett bättre flöde

Blandningssticka 45

3 volymdelar av LV 251 Primer UHS

1 volymdel av LV 255 Topcoat Hardener Standard

Blandningssticka 9

Härdare (i kombination med LV 351 Topcoat)

3 volymdelar av LV 251 Primer UHS

1 volymdel av LV 351 Hardener Hi-Flo

10% av LV 351 Reducer Slow

Blandningssticka 35

LV 352 / 801 Multi Use Hardener (för blästrad / slipat stål)

100 volymdelar av LV 251 Primer UHS

20 volymdelar av LV 352 / 801 Multi Use Hardener

10 volymdelar av LV 352 / 252 Reducer Fast / Medium / Slow

Blandningssticka 37

LV 352 / 801 Hardener (för Aluminium)

3 volymdelar av LV 251 Primer UHS

1 volymdel av LV 352 / 801 Multi Use Hardener

10 % av LV 352 / 252 Reducer Fast / Medium / Slow

Blandningssticka 35

LV 251 Primer UHS

ENDAST FÖR YRKESMÄSSIG ANVÄNDNING

801 Hardener

6 volymdelar av LV 251 Primer UHS
2 volymdelar av 801 Multi Use Hardener
1 volymdel av LV 352 Reducer Medium / Slow
Blandningssticka 40

OBS: Använd endast indikerade förtunningar
Överdriv inte med förtunningen!

Sprutviskositet:

Thixotropic.

Brukstid:

2 timmar vid 20°C (LV 251 UHS Hardener / LV255 Hard. Standard / BT801 Multi Use / LV352 Hardener / LV 351 Hi Flo Hardener)
30 minuter vid 20°C, vid användning av LV 255 TC Hardener

Sprutmunstycke och spruttryck:

Sprututrustning: Airmix **
Färgmunstycke: 0.013" -0.015"
Arbetstryck: 160 – 170 bar

Sprututrustning: Airmix **
Färgmunstycke: 0.013" -0.015"
Arbetstryck: 80 – 120 bar
Lufftryck: 2-3 bar

Sprututrustning: Tryckfat
Färgmunstycke: 1.1mm
Arbetstryck: 0.8 - 1 bar
Sönderdelnings/lufftryck: 4 – 4.5 bar (*beroende på slangens längd*)
Färgförbrukning: 300 – 350 mL/min

OBS:

* För mer detaljerad information, rådfråga tillverkaren av sprututrustningen

**Det är möjligt att applicera elektrostatiskt

LV 251 Primer UHS

ENDAST FÖR YRKESMÄSSIG ANVÄNDNING

Bearbetning:
Spruta ett fullt skikt

Skiktbyggnad:
60 – 80 µm per skikt

Teoretisk sträckförmåga: Sprutfärdig blandning, vid 1 µm torr filmtjocklek **m²/liter**
± 615

OBS! Den faktiska sträckförmågan beror t.ex. på objektets utseende, ytans jämnhet, vald appliceringsmetod samt arbetsmiljön.

Rengöring av utrustning:
Använd Sikkens Solvent eller en nitrocellulosaförtunning.

Torktider:	10°C:	20°C:	60°C:
Övermålningsbar efter	2 tim	45 min	inte rekommenderat

OBS: Det är rekommenderat att slipa primern efter 16 timmar vid 20°C / 1 timme vid 60°C inom 48 timmar.

Övermålningsbar med:

- Polykit IV (efter 30 min.60°C eller 18 timmar 20°C)
- Autocoat BT LV 251 Primer UHS (upp till 48 timmar utan slipning).
- Autocoat BT LV 351 Topcoat MM/RM
- Autocoat BT LV 252 Topcoat RM
- Autocoat BT LV 352 Topcoat MM/RM
- Autocoat BT LV 850 Sealer
- Autocoat BT WB 550 Topcoat
- Autocoat BT WB 551 Basecoat / Autocoat BT LV Clear 853
- Autobase Plus CV / Autocoat BT LV Clear 853 *

Maximal tid för övermålning:
16 timmar vid 20°C / 2 timmar vid 40°C / 1 timme vid 60°C

När den maximala tiden för övermålning har passerats är slipning med P320 ett måste.

ENDAST FÖR YRKESMÄSSIG ANVÄNDNING

VOC:

EU:s gränsvärde för denna produkt (produktkategori: IIB.C) sprutfärdig blandning är max 540 g/liter. VOC-halten för denna produkt i sprutfärdig blandning är 360 g/liter.

Torrhalten (vikt%) är 80% (sprutfärdig blandning).

Förpackning:

BT LV 251 Primer UHS	12 liter in 27 liter hink 150 liter i 200L fat
BT LV 251 Primer UHS Hardener:	5 liter 50 liter i 60 liter fat
BT LV 255 Topcoat Hardener Standard:	5 liter, 1000 liter
BT LV 351 Hardener Hi-Flo:	5 liter
BT LV 352 Hardener:	5 liter
BT 801 Multi Use Hardener	5 liter
BT LV 352 Reducer Medium:	5 liter

Kulör:

Mörk Grå
Beige

Klimatförhållanden:

Applicera färgen inom följande klimatförhållanden
Relativ luftfuktighet: 30-70%
Temperatur: 18 - 26 ° C

Objektet som ska målas måste ha en temperatur på minst 15 ° C.

Produkt förvaring:

Produktens lagringstid bestäms när produkten är förvarad oöppnad vid 20°C.
Undvik för stora fluktuationer i temperatur.

Minsta förvarings temperatur:	5°C
Maximal förvarings temperatur:	35°C

LV 251 Primer UHS

ENDAST FÖR YRKESMÄSSIG ANVÄNDNING

Lagringstid:

LV 251 Primer UHS Beige	1 år
LV 251 Primer UHS Dark Grey	1 år
LV 251 Primer UHS Hardener	1 år
LV 255 Topcoat Hardener Fast/Standard/Medium	1 år
LV 351 Hardener Hi Flo	1 år
LV 352 Hardener	1 år
801 Multi Use Hardener	1 år
LV 351 Reducer Slow	2 år
LV 352 Reducer Medium	1 år

HÄLSO & SÄKERHETSUPPGIFTER angående Autocoat BT LV 251 Primer UHS

Endast för yrkesmässig användning. Se varuinformation (MSDS) och texten på burkens varningsetikett.

Användaren av denna produkt är tvungen att följa de nationella föreskrifter som finns för hälsa och säkerhet vid arbete och avfallshantering.

Akzo Nobel Car Refinishes AB

Adress: Mediavägen 1, 135 27 Tyresö

Tel: +46 (0)8 503 04 100

ENDAST FÖR YRKESMÄSSIG ANVÄNDNING MED LÄMPLIG HS&E UTRUSTNING

Viktig information: Informationen i detta datablad är inte tänkt att vara fullständig och är baserad på vår nuvarande kunskap samt gällande lagar; varje person som använder denna produkt för annat ändamål än det som uttryckligen rekommenderas i det tekniska databladet utan att först ha erhållit skriftlig bekräftelse från oss om lämpligheten att använda produkten för ändamålet i fråga gör detta på egen risk. Det är alltid användarens ansvar att vidta nödvändiga åtgärder för att uppfylla de krav som ställs i lokala lagar och bestämmelser. Läs alltid databladet vad angår materialsäkerhet och det tekniska databladet vad angår produkten om sådana finns. Alla råd som vi ger eller annat uttalande från oss om produkten (angivna i detta datablad eller på annat sätt) är enligt vår uppfattning riktiga men vi har ingen kontroll över kvaliteten på underlaget eller de många faktorer som kan påverka användningen och appliceringen av produkten. Om vi inte särskilt och skriftligen kommit överens om annat påtar vi oss inget som helst ansvar för produktens prestanda eller för förlust eller skada som kan uppstå vid användningen av produkten. För de produkter som vi levererar och för de tekniska råd som vi lämnar gäller våra standard leveransvillkor. Ni bör efterfråga en kopia av dessa villkor och läsa dem noggrant. Informationen i detta datablad kan ändras från tid till annan mot bakgrund av nya erfarenheter och vår policy om kontinuerlig utveckling. Det är användarens ansvar att före användningen av produkten förvissa sig om att detta datablad är det aktuella.

Produktnamn nämnda i detta datablad är varumärken tillhörande, eller licensierade av, Akzo Nobel.

Huvudkontor

Akzo Nobel Car Refinishes B.V., PO Box 3 2170 BA Sassenheim, The Netherlands. www.sikkenscv.se