

MAXICAR HS

serie 180-181

BASE OPACA PER DOPPIO/TRIPLO STRATO - 1:1

MaxiCar HS è uno smalto alto solido a base opaca per verniciature metallizzate, perlate e pastello doppio strato. Dotato di eccezionale copertura ed elevata rapidità di essiccazione, consente di lavorare velocemente e di ottenere finiture di prestigio e resistenti nel tempo. **MaxiCar HS** è disponibile in tinte base (serie 180) e tinte pronte (serie 181).

SUPPORTI

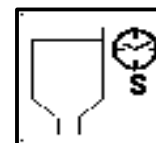
TopFiller HS - MS Filler - Blitzsealer New- TintFiller - ClearSealer 540- 1K Plastiprimer AquaMax HS Filler - Maxifull - Ecophos - Plastomax (isolato con isolante 2K) Duralit Filler, Maxidriver MS, Maxirock, UHS Filler 250.
Verniciature originali opportunamente carteggiate (P360-400 o Scotch Brite Fine).

PREPARAZIONE

Consultare la scheda tecnica del fondo utilizzato. Si raccomanda carteggiatura finale con P320-400 e Scotch Brite Fine (a mano o a macchina). Passare il panno antipolvere prima dell'applicazione dello smalto.

Preparazione dell'area da ritoccare (non indispensabile ma utile quando la preparazione non è perfetta, particolarmente con metallizzati chiari): applicare una mano di Maxifix sull'intero pannello. A opacizzazione avvenuta procedere al ritocco con MaxiCar HS avendo cura di rimanere all'interno dell'area trattata con Maxifix.

Applicare il trasparente a tutto il pannello.



	VOLUME
MAXICAR HS	1000
DILUENTE	1000
VISCOSITA' - DIN4, 20°C	15-19"
POT LIFE	illimitato

DILUENTI

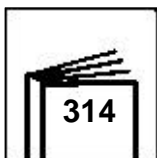
4310	Normale	sotto 25°C
4320	Lento	sopra 25°C
4330	Extra lento	sopra 35°C

ADDITIVI

Additivo per sfumature	AD 1201	100%
Additivo texturizzante	T400-T401	da 30 a 50%

VEDI SCHEDA TEC.

427
420



APPLICAZIONE

Attrezzatura		Tradizionale	HVLP
Pistola a caduta	ugello	mm 1.3-1.4	mm 1.2-1.3
	pressione alla pistola bar	1.5	0.3-0.5
	ritocco	1.5	0.3-0.5
	verniciature parziali	2	0.3-0.7
	verniciature totali	2.5	0.3-0.7

Importante :

Mantenere la pressione bassa a 1.5 bar per evitare una eccessiva formazione di fumi durante il ritocco. Abbassare la pressione a 0.5 bar durante la sfumatura.

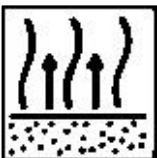
Numero mani:

doppio strato		2
doppio strato, tinte poco coprenti		3-4
triplo strato, perlato	(tinta di fondo)	2-3
	(tinta perlata)	2-4

Importante :

Per una migliore essiccazione del Maxicar, aggiungere il catalizzatore extrarapido 8000 (15%) alla tinta di fondo.

Spessore consigliato	15-25 micron
Spessore massimo	20-30 micron



ESSICCAZIONE

AD ARIA

Intervallo tra le mani	5-10 minuti
Appassimento prima dell'applicazione del trasparente	20-30 minuti

RIVERNICIATURA

Se Maxicar viene lasciato essiccare più di 12 ore, è necessario opacizzare leggermente con Scotch Brite fine, pulire con diluente antisolitico 3500 e riverniciare.

TRASPARENTI

MaxiClear HS New, Extralack MS, Maxilack, Premium HS Clear, HS Clear 420, UHS Clear 250, HP Clear.



DATI TECNICI

Confezione	tinte base: 1 e 3 l	tinte pronte: 0.750 l
Stoccaggio	in luogo fresco e asciutto lontano da fonti di calore	
Resa teorica	8-13.5 mq/l di miscela pronta all'uso, spessore 10 micron	



NORME DI IGIENE E SICUREZZA

Prodotto per esclusivo uso professionale.
Consultare le schede di sicurezza n. 331, 332, 333, 334.