

**SCHEDA TECNICA***Data di revisione: 08.09.2020***GUARD TRUCK BED LINER TINTABLE**

Numero dell'articolo:	37416
Colore:	Sistema di base o di miscelazione
Uso previsto:	Prodotto per la riparazione della carrozzeria / Vernice
Descrizione del prodotto:	<p>Vernice poliuretanica bicomponente ad alta resistenza per il rivestimento antigraffio, robusto e colorabile delle superfici dei pianali dei camion (ad esempio i pianali dei pick-up) e di tutte le superfici pesanti di veicoli commerciali, fuoristrada, auto da campeggio, rimorchi, SUV, ecc..</p> <p>Possibili aree di applicazione:</p> <ul style="list-style-type: none">▪ carrozzerie di SUV e veicoli fuoristrada▪ cerchi di SUV e veicoli fuoristrada▪ pavimenti e aree di stoccaggio di caravan▪ sottoscocca e telai▪ bullbar, pedane, portapacchi, copriuota di scorta, ecc.▪ parafanghi▪ rampe di accesso, ponti di veicoli di recupero e rimorchi
Qualità generali:	<p>Oltre all'elevata resistenza all'usura, il Guard truck bed liner tintable offre anche un'eccellente resistenza meccanica e chimica. L'eccellente stabilità verticale consente all'utente di applicare rivestimenti ad alto spessore. Facile da usare: 750 ml di Guard truck bed liner tintable sono pre-riempiti in una lattina da 1 litro per sigillanti sottoscocca. È sufficiente aggiungere 250 ml di Chamäleon Hardener per Guard truck bed liner, agitare vigorosamente la bomboletta, aggiungere il materiale colorante (vernice), agitare di nuovo vigorosamente la bomboletta e applicare la miscela con una pistola per sigillanti sottoscocca.</p>
Proprietà:	<ul style="list-style-type: none">▪ elevata resistenza ai raggi UV e agli agenti atmosferici▪ eccellente resistenza agli urti e ai graffi▪ elevata resistenza a carburanti e oli▪ eccellente resistenza all'acqua▪ offre una riduzione del rumore





- esposizione a temperature brevi: 180 °C
- esposizione permanente alla temperatura: 150 °C

Istruzioni per l'elaborazione:

Indurente: Indurente per Guard Truck Bed Liner

Rapporto di miscelazione: (per volume) lacca: indurente 3 : 1 o

750 ml Guard truck bed liner tintable in barattoli da 1,1 litri per sigillanti sottoscocca + 250 ml Chamäleon Hardener per Guard truck bed liner + circa 2 minuti di agitazione

Vita utile a 20 °C: 1 - 1,5 ore

Diluizione: Chamäleon Thinner

Procedura di miscelazione/tintura per applicazioni con pistola a spruzzo per sigillanti sottoscocca (UBS)

Agitare vigorosamente il barattolo chiuso con Chamäleon Guard truck bed liner tintable.

2. Aprire la lattina, aggiungere 250 ml di catalizzatore, chiudere la lattina e agitare vigorosamente per circa 2 minuti.

3. Aprire la bomboletta, aggiungere 100 ml di Base coat *non diluito* e agitare energicamente per circa 2 minuti.

Procedura di miscelazione/tintura per applicazioni con pistole a gravità (set completo)

1. Agitare vigorosamente il barattolo chiuso con Chamäleon Guard truck bed liner tintable.

2. Versare 750 ml di Guard in una tazza di miscelazione, aggiungere 250 ml di catalizzatore e mescolare accuratamente.

3. Aggiungere 100 ml di Base coat più diluente e mescolare accuratamente.

Procedura di miscelazione/tintura per applicazioni con pistole a gravità (quantità minori)

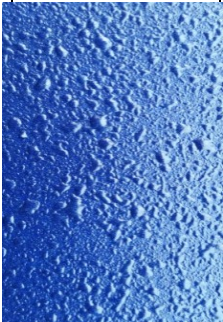
1. Agitare vigorosamente il barattolo chiuso con Chamäleon Guard truck bed liner tintable.

2. Versare una piccola quantità di Guard in una tazza di miscelazione, aggiungere l'indurente in un rapporto di 3 : 1 in volume e mescolare accuratamente.

3. Aggiungere il 10 % in volume di Base coat più il diluente e mescolare accuratamente.


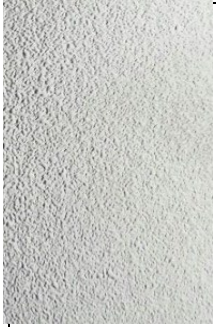
Ora la miscela è pronta per l'uso!

Modo di applicazione:

	Modo di applicazione	Ugello (mm)	Diluizione	Come applicare una texture ruvida
	Pistola a spruzzo UBS	-	-	1. Applicare uno strato uniforme con una pressione di 3 - 4 bar fino a copertura totale. 2. Osservare un tempo di appassimento compreso tra 10 minuti e 1 ora. 3. Per ottenere la consistenza desiderata, ridurre la pressione a 1 - 1,5 bar e aumentare la distanza di spruzzatura a circa 45 - 60 cm.





	HVLP (bassa pressione)	2,5	10 %	<ol style="list-style-type: none"> 1. Applicare uno strato uniforme con una pressione di 2 bar fino a copertura totale. 2. Osservare un tempo di appassimento compreso tra 10 minuti e 1 ora. 3. Per ottenere la consistenza desiderata, ridurre la pressione a circa 1 bar e aumentare la distanza di spruzzatura a circa 40-50 cm.
	Pistola a spruzzo UBS	-	-	<ol style="list-style-type: none"> 1. Applicare uno strato uniforme con una pressione di 3-4 bar fino a copertura totale. 2. Osservare un tempo di appassimento compreso tra 10 minuti e 1 ora. 3. Per ottenere la consistenza desiderata, ridurre la pressione a circa 2 bar e aumentare la distanza di spruzzatura a circa 45-60 cm.
	HVLP (bassa pressione)	2,0 - 2,5	15 %	<ol style="list-style-type: none"> 1. Applicare uno strato uniforme con una pressione di 2 bar fino a copertura totale. 2. Osservare un tempo di appassimento compreso tra 10 minuti e 1 ora. 3. Per ottenere la consistenza desiderata, ridurre la pressione a circa 1,5 bar e aumentare la distanza di spruzzatura a circa 45-60 cm.
	Pistola a spruzzo UBS	-	-	<ol style="list-style-type: none"> 1. Applicare uno strato uniforme con una pressione di 3 - 4 bar fino a copertura totale. 2. Osservare un tempo di appassimento compreso tra 10 minuti e 1 ora. 3. Per ottenere la consistenza desiderata, impostare la pressione a 3 - 4 bar e aumentare la distanza di spruzzatura a circa 90 cm.
	HVLP (bassa pressione)	1,6 - 1,8	20 %	<ol style="list-style-type: none"> 1. Applicare uno strato uniforme con una pressione di 2 bar fino a copertura totale. 2. Osservare un tempo di appassimento compreso tra 10 minuti e 1 ora. 3. Per ottenere la consistenza desiderata, aumentare la distanza di spruzzatura a circa 60 cm.





Tempo di appassimento	Fra i rivestimenti	Prima dell'essiccazione in forno
	5 - 8 minuti	10 - 15 minuti

Operazioni di spruzzatura	DFT	Consumo
	100 - 380 µm	3 m ² /l per 200 µm di spessore del film secco

Condizioni di lavorazione:

Utilizzare solo in un ambiente adeguatamente ventilato e con un ampio apporto di aria fresca. La temperatura di lavorazione deve essere di almeno +10 °C e l'umidità massima dell'aria non deve superare il 80%.

Asciugatura	fuori polvere	secco al tatto	pronto per il montaggio	completamente guarito
Temperatura dell'oggetto 20 °C	15 - 20 min	3 - 4 ore	24 ore	dopo 7 giorni
Temperatura dell'oggetto 60 °C	-	30 min	1 - 2 ore	

Preparazione del substrato:

Su tutte le superfici, ad eccezione dei vecchi strati di vernice, è necessario utilizzare un primer. Tutte le superfici devono essere pulite, prive di polvere e di olio. Se necessario, carteggiare leggermente (rimuovere ruggine e scaglie) e sgrassare con Silicone remover.

acciaio:

mano di fondo: adatto Chamäleon 1K e 2K primer e riempitivo (ad es. Chamäleon 1K-Primer fast, Chamäleon Washprimer 2:1, Chamäleon Acrylic primer 488, Chamäleon 2K Epoxy primer)
 finitura: Chamäleon Guard truck bed liner tintable (spessore dello strato: 100 - 380 µm)

zinco e alluminio:

mano di fondo: adatto Chamäleon 1K e 2K primer e riempitivo (ad es. Chamäleon Washprimer 2:1, Chamäleon Acrylic primer 488, Chamäleon 2K Epoxy primer)
 finitura: Chamäleon Guard truck bed liner tintable (spessore dello strato: 100 - 380 µm)

substrati in legno:

mano di fondo: Chamäleon 2K Epoxy primer
 finitura: Chamäleon Guard truck bed liner tintable (spessore dello strato: 100 - 380 µm)

GRP e suono 2K resistente alle vecchie vernici:

finitura: Chamäleon Guard truck bed liner tintable (spessore dello strato: 100 - 380 µm)
 o con la mano di fondo, se le irregolarità devono essere livellate:
 mano di fondo: Chamäleon Primer 488 or 466





Direttiva COV:

Valore limite UE: Category A/j 500 g/l - B/e 840 g/l

Questo prodotto contiene max. 500 g/l di COV.

Data di scadenza: almeno 3 anni nel contenitore originale non aperto.

Questa pubblicazione sostituisce tutte le versioni eventualmente rilasciate in precedenza.

Per ulteriori informazioni, non contenute in questa scheda tecnica, si prega di contattare info@carismatix.it

Per le informazioni sulla sicurezza, consultare la scheda di sicurezza corrispondente.

