

POR-15 * Glisten PC Clear Coat (GIPC)



Påföringsinformation

Var god läs dessa instruktioner grundligt. Att underlåta att göra detta kan resultera i förhastad påföringsförsummelse.

Produktbeskrivning:

GIPC är en högprestations-högglans, stenhård, vattenklar toppbeläggning avsedd för spray- eller penselpåstrykning på de flesta metaller och målade ytor inklusive högpolerad aluminium och kromytor. GIPC lämnar inga penselmärken och torkar på mindre än en timme, men tar 3 – 4 dagar att nå maximal hårdhet. När GIPC är beröringstorr uppträder det först mycket mjukt. Undvik beröring under flera dagar tills det härdats. Olycklig kontakt kan förstöra ytan innan full härdning har åstadkommit. Som många andra POR-15 beläggningar är GIPC en fukthärdad beläggning, vilket innebär att det är motståndskraftigt mot påverkan av fukt.

Produktsammansättning:

Ditt GIPC-köp består av två delar; 1. Målarburk märkt GIPC, vilket är den huvudsakliga Clear Coat formuleringen och 2. en mindre burk märkt hardener/aktivator. Blanda båda produkterna genom att följa anvisningarna på burken och blanda dem i en separat förslutningsbar ren behållare. En ren glasburk fungerar bäst. Rör de kombinerade innehållen grundligt för att få en komplett blandning, vilket tillåter de två komponenterna att blandas och molekylerna att förenas ordentligt. VARNING: Din burk hardener/aktivator är tätt försluten. Ta bort locket försiktigt och täck den med en pappershandduk vid borttagning för att undvika onödigt spill eller stänk. Din hardener/aktivator och harts är mycket känsliga för fukt och luftfuktighet. Försök därför att öppna den i ett torrt utrymme. Håll din harts och hardener tätt förslutna så fort du har avslutat blandningen. Det är mycket viktigt!

Delblandning: Du kan blanda delkvantiteter GIPC för mindre arbeten och du kan använda dig av de måttenheter du råkar ha till hands (kaffemått, mätskedar, koppar etc.) Allt du har att göra är att följa den här anvisningen: Blanda (1:4) en del hardener/aktivator med fyra delar GIPC. Du kan använda det så fort det är ordentligt blandat med hardener/aktivator. GIPC förblir användbart upp till 2 – 3 timmar om locket hålls stängt på den blandade satsen när den inte används. Blanda enbart det du behöver för arbetet och om du behöver mer repetera bara blandningsproceduren.

Ytberedning: Om ytan som ska beläggas nyligen är polerad, dvs bara några timmar gammalt, gå direkt till anvisningarna för polerad metall. Om den befintliga Clear Coat är svårt skadad och håller på att oxidera (beläggningen är fjällig, gulnande och allmänt nedbrytande) är bästa metoden att avlägsna alla gamla beläggningar och återpolera till önskad lyster. Om befintlig beläggning i stort sett är intakt, inte gulnande eller nedbrytande, polera det skadade området och tryckpolera resten av beläggningen med fint sandpapper eller kudde (1200 gradigt) eller ett gnuggpreparat, vilket finns i de flesta färgbutiker. Ytan kan nu behandlas på samma sätt som en nyligen polerad yta. Vid bestrykning av polerade metaller såsom; aluminium, mässing, koppar, krom, nickel och silver om ytan inte har polerats inom 24 timmar skall den ruggas eller poleras för att avlägsna varje oxidering som kan ha uppstått. Användning av ett polerpreparat är tillrådligt, inte bara en snabb torkning med en ren trasa! Notera: Om detta steg missats kommer vidhäftningen av beläggningen att bli märkbart mindre. Efter polering torka den yta som ska beläggas med avdunstande lacknafta, vilket kommer att avlägsna 90% av den förorenade ytan. AP120 metallpreparering: Nyckeln till perfekt vidhäftning nu efter att ha preparerat och rengjort ytan, återstår ett steg för att försäkra dig om att uppnå perfekt

vidhäftning. Det innebär att användning av AP120 metallprep är väsentligt vid försök att belägga en högpolerad yta med GIPC. Du kan använda en pensel eller spray eller en skumpistol. Alla metaller ska hålla rumstemperatur. Försök aldrig att använda AP120 utomhus i varmt väder eller i direkt solljus. AP120 är en vätska färdig att använda, lägg på metallytorna exakt 2 minuter inte längre, genom att använda en icke slipande rengöringskudde. Efter det skölj väl med vatten och torka. Undvik hårt vatten när det är möjligt. Ytan som ska beläggas måste vara absolut torr före målning, användning av en värmepistol på gjutjärn är tillrådligt, särskilt i kallare klimat för att torka ut porerna i metallen och försäkra en uteslutning av all fukt före målning.

Träytor: Träytor ska vara jämna och torra med en låg fuktighetshalt i träet. Alla misslyckade beläggningar ska avlägsnas. Lägg en enda täckande beläggning för att täta träet och tillåta det att härdas (24 timmar). Träet behöver vanligtvis sandpappas jämnt igen, då trä tenderar att resa sig (små bitar av trä lyfts upp i kontakt med beläggningarna). Slipa jämnt med fingradigt sandpapper (280-320), lägg på ytterligare två lager för allmän användning Och ett minimum av 3 lager för marin eller industriell användning.

Målade ytor: Vanligen erfordras små förberedelser, rengör enkelt med en del Marine Clean och tio delar vatten för lätt förorening och avsluta med en lätt slutprodukt. Rengör och måla.

Andra metalliska och icke-metalliska ytor inklusive stål, gjutjärn, tenn, zink, bly, plast och gummi. I många tillstånd kan dessa ytor målas men speciell ytpreparering kan behövas. Du kan behöva ringa för råd och hur du ska fortsätta.

Påföring:

Påför minst två fulla skikt för allmänt och självverkande bruk och minst tre fulla skikt för marint bruk. Notera att ett fullt skikt är 1,5 mills (40um). GIPC kan påföras med vilken typ av pensel som helst. Var försiktig för att undvika rinning. Andra skiktet kan påföras när första skiktet är beröringstorr, vanligen 15 – 25 minuter senare vid 68° F (20°) fastän påföringen av andra skiktet kan lämnas upp till två dagar före återpåföring utan slipning. Bäst metod: Påför med två till tre timmars intervaller förtunna 10 – 20% endast med Xylene (Xyol) om nödvändigt. Xylene eller lacknafta kan användas för rengöring.

Du kan förtunna GIPC med upp till 30% fastän du inte behöver påföra fler skikt för att behålla torr filmtjocklek. Notera när du penslar andra och tredje skiktet att det kan det uppstå spänning mellan skikt som kan förorsaka oregelbunden yta.

Att förtunna andra eller tredje skiktet lätt reducerar ytspänningen och tillåter GIPC att droppa och flyta ut ordentligt. För bästa resultat, påför vid temperaturer på 65 - 75°F (18 - 24°C) vid mindre än 70% luftfuktighet.

Viktig notering: Trots att din avslutning kan bli beröringstorr inom en timme eller två, är det inte fullständigt härdat inom åtminstone 72 –96 timmar (3-4 dagar). Följaktligen borde du planera i förväg hur du ska skydda ytan från damm. Rena plastark är bra för jobbet men tillåt inte arken att komma i kontakt med din målade yta.

Spraymålning: (Spraykammare)

Din spray - yta ska vara dammfri och ren med tillhörande utsugningstillbehör på plats där de används. Rekommenderat presstryck högprespistol 50 – 70PSI (344 –482KPA) HVLP

Pistoler 30 – 40 PSI (206 –275 KPA) men din egen erfarenhet kommer snabbt att leda till en riktig justering. Ett tillgängligt fukt- och olje POR-15 filter ska användas när du sprayar GIPC eftersom spår av olja och fukt genom din sprutpistol kan förstöra ditt arbete. Förtunna 10 – 20% om nödvändigt. Undvik temperatur över 83°F (28°C) när det är möjligt. Den mest rekommenderade sprutkammartemperaturen är 72°F (22°C) med 50% luftfuktighet. Kom ihåg att förtunningsvärdena endast är vägledande. Du måste ta hänsyn till typ av pistol, lufttemperatur och luftfuktighet. Notera: Om du inte är van vid GIPC eller sprutade klarlager försök inte att först spruta ett stort område utan blanda hellre upp en liten del och testa det du vill uppnå på ett litet område . Kom alltid ihåg att GIPC inte uppträder som det har angivits om det inte har härdats under minst fyra dagar vid en genomsnittstemperatur inte lägre än 65°F (18°C) Sätt inte igång legerade hjul , motordelar eller delar innan de fyra dagarnas härdningstid är över. Upphöjda temperaturer kommer inte att öka härdningstiden.

Kontroll av luftfuktighet:

Luftfuktigheten ska vara 60% eller lägre när GIPC sprutas. Högre luftfuktighet kan förorsaka för snabb vidhäftning innan möjligheten ges för en jämn utfyllning vilket skulle kunna resultera i vågigt utseende. Det är speciellt uppenbart i högfuktiga sydliga klimat under sommaren. När det är möjligt spruta i en fuktkontrollerad (air conditioned) miljö. Bästa temperaturläge är 65-75°F (18-24°C). Om inte det är möjligt påför GIPC på morgonen när temperaturen är som lägst. GIPC kan utan bekymmer påföras vid högre fuktighet men temperaturerna måste vara under 77°F (25°C). Vid temperaturer över 85°F (30°C) måste luftfuktigheten vara låg. Undvik hög fuktighet och höga temperaturer.

Varningar och försiktighetsåtgärder: Innan du öppnar burkarna (GIPC, hardener/aktivator) var god läs alla varningsetiketter och försiktighetsanvisningar inklusive de på ett separat blad. Undvik förlängd kontakt med hud och inandning av gasångor. När det blandats med hardener/aktivator innehåller produkten Aliphatic, Polyiso, Cyanate, Xyol, Butyl Acetat, Propylene, Glycol, Ethyl Acetat. Använd enbart med passande ventilation, använd en organisk gasavskiljande mask Nioch/Masha godkänd vid pensling och en positiv tryckluftsrespirator (TC 23Cniosh) mask under sprutning och tills gasen har försvunnit från arbetsområdet. Andas inte in gasångor, håll det borta från ögon och hud. Användning av skyddsglasögon rekommenderas. Människor med kroniska andningsproblem eller tidigare andningsreaktioner mot Isocyanates får inte utsättas för ånga eller gas som innehåller Isocyanates. **Brandfarligt:** Håll det borta från öppen eld, intag det inte. Första hjälpen: Om du påverkats av inandning av gas eller ånga flytta till frisk luft. Om besvärlig andning fortsätter konsultera läkare och ha etikettinformation tillgänglig. **Ögonkontakt:** Skölj med vatten under 15 minuter och ring läkare. **Hudkontakt:** Tvätta med tvål och vatten. Om du har svult, framkalla inte kräkning. Förvars oåtkomligt för barn.

Ideala användningsområden för GIPC: Som en skyddande beläggning på aluminium, hjul, kromstötdämpare, båtrelingar, krom- eller aluminiumkåpor, grillar, handtag, utsmyckningar, ljus, aluminiumträ, kåpor, gjutjärnsbåtar, gjutjärnspaneler. Industriell användning inkluderar områden av kemiskt angrepp UV-skydd, notningskydd etc.

Kom ihåg att dessa instruktioner är allmänna ledningsanvisningar och täcker inte alla användningsområden och miljöer. Om du är osäker på hur du ska fortsätta ring POR-15 Sverige 08-7151880 för tekniska råd.