

# SPECTRAL

COLOR TECHNOLOGY

Karta Techniczna

## Spectral BASE 2.0

Rozcieńczalnikowy bazowy system mieszalnikowy

### Spectral BASE 2.0

#### **Symbol produktu**

B-000 - B-710

B-810 - B-828

B-832 - B-834

B-910 - B-951

B-980 - B-998

B-P10 - B-P67

B-X10 - B-X80

C-01 - C03

C-844

BD-01

BD-02

#### **Nazwa produktu**

Pigmenty bazowe solidowe

Pigmenty aluminiowe

Pigmenty aluminiowe kolor

Pigmenty perłowe

Pigmenty perłowe wielobarwne

Pigmenty perłowe z efektami specjalnymi

Pigmenty Xirallic®

Pigmenty proszkowe Colorstream®

Pigment proszkowy aluminiowy

Kontroler flopu

Dodatek do systemów 3CT

### PRODUKTY POWIĄZANE

Spectral SOLV 885

Rozcieńczalnik do baz



standardowy, szybki, wolny, extra wolny





Spectral EXTRA 795

Preparat do cieniowania

### WŁAŚCIWOŚCI

- Duża wydajność
- Wysoka siła krycia
- Znakomite schnięcie
- Łatwość aplikacji i cieniowania

PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA				
Podkłady akrylowe SPECTRAL oraz Podkłady epoksydowe SPECTRAL	<b>Wariant wypełniający lub gruntujący:</b> - szlifować maszynowo na sucho papierem: wstępnie: P320-P360 wykańczająco: P400-P500 lub szarą włókniną ścierną. - alternatywnie szlifowanie ręczne na mokro: wstępnie: P600 wykańczająco: P800 Odtłuścić za pomocą EXTRA 785. <b>Wariant mokro na mokro:</b> - zgodnie z informacjami zawartymi w kartach technicznych podkładów SPECTRAL			
Istniejące wykończenia OEM	Szlifować maszynowo na sucho papierem P400-P500 lub szarą włókniną ścierną. Dokładnie odtłuścić za pomocą EXTRA 785.			
SYSTEM SZAROŚCI WIDMOWYCH				
P1	P2	P3	P4	P5
Zastosowanie systemu szarości widmowych podłoża pozwala na: - uzyskanie koloru podłoża zapewniającego optymalne krycie, - zmniejszenie zużycia lakieru bazowego i lepsze odwzorowanie koloru. Informacja o zalecanej szarości widmowej można znaleźć w programie CarColor. W przypadku braku takiej informacji w programie CarColor stosować domyślnie kolor podkładu P3 (szary).				
PRZYGOTOWANIE RECEPTURY				
	Wymieszać. Rama mieszalnikowa powinna być uruchamiana minimum dwa razy dziennie na 10 minut.			
WARUNKI APLIKACJI				
Zaleca się aplikację Spectral BASE 2.0 w temperaturze wyższej niż 18°C i wilgotności nie większej niż 75%.				
		Dysza	Ciśnienie	Regulacja pistoletu (podawanie materiału)
		Pistolet niskociśnieniowy lub wysokociśnieniowy zasilany grawitacyjnie Rekomendowany: pistolet niskociśnieniowy SATA jet 4000 HVLP zasilany grawitacyjnie		
	Pełna warstwa	1.3 mm	1.8 ÷ 2.0 bar	2,5 obrotu
	Przepytka	1.3 mm	1.4 ÷ 1.5 bar	1 obrót

APLIKACJA				
	KOLORY METALICZNE, PERŁOWE		KOLORY SOLIDOWE (BEZ EFEKTU)	
	Dozowanie według programu Spectral CarColor SOLV 885.		Dozowanie według programu Spectral CarColor. SOLV 885.	
	Objętościowo		Objętościowo	
	100+70+80		100+70+80	
	DIN 4/20°C w zależności od koloru: 14 ÷ 17 s		DIN 4/20°C w zależności od koloru: 14 ÷ 17 s	
	Aplikować warstwę kontrolną (w celu sprawdzenia przygotowania powierzchni) - 30% pełnej warstwy. Aplikować pojedyncze warstwy 1 lub 2 do uzyskania pożądanego stopnia krycia. Aplikacja między warstwami – z suszeniem. Suszenie warstw kryjących do zmatowienia. Aplikacja pojedynczej warstwy wypylonej - odległość od powierzchni: jak przy warstwie kryjącej		Aplikować warstwę kontrolną (w celu sprawdzenia przygotowania powierzchni) – 30% pełnej warstwy. Aplikować pojedyncze warstwy 1 lub 2 do uzyskania pożądanego stopnia krycia. Aplikacja między warstwami – z suszeniem. Kolory solidowe nie wymagają warstwy wypylonej. Suszenie warstw do pełnego zmatowienia + 5 min przed aplikacją lakieru bezbarwnego.	
	Suszenie warstw do pełnego zmatowienia + 5 min przed aplikacją lakieru bezbarwnego.			
Grubość suchej powłoki	12 ÷ 15 µm		20 ÷ 25 µm	
APLIKACJA KOLORÓW TRÓJWARSTWOWYCH – 3CT				
W przypadku aplikowania kolorów trójwarstwowych, zarówno do pierwszej jak i do drugiej warstwy (receptury) dodać 5% utwardzacza H6115 lub H6125 na mieszankę bazy z rozcieńczalnikiem. Uzyskany efekt kolorystyczny zależy bezpośrednio od grubości nałożonej warstwy transparentnej. Dlatego konieczne jest wykonanie natrysku próbnego.				
CZAS SCHNIĘCIA				
Czas schnięcia Spectral BASE 2.0 jest uzależniony od temperatury i wilgotności powietrza. Większa wilgotność powietrza i niższa temperatura wydłużają czas schnięcia. Stosowanie wymuszonego przepływu powietrza lub podwyższonej temperatury skraca czas schnięcia.				
SPECTRAL SOLV 885 ROZCIEŃCZALNIK DO BAZ				
Powierzchnia	do 20°C	20÷25°C	25÷35°C	powyżej 35°C
Mała 1-2 elementy Spot repair	SOLV 885 szybki	SOLV 885 szybki	SOLV 885 standardowy	SOLV 885 wolny
Średnia 3-5 elementów	SOLV 885 szybki	SOLV 885 standardowy	SOLV 885 wolny	SOLV 885 extra wolny
Duża Więcej niż 5 elementów	SOLV 885 standardowy	SOLV 885 wolny	SOLV 885 wolny	SOLV 885 extra wolny

W przypadku kolorów z dużym ziarnem metalicznym zaleca się stosowanie wolnego lub bardzo wolnego rozcieńczalnika dla poprawy równomierności ułożenia efektu (w szczególności przy wyższych temperaturach i wylakierowaniach dużych powierzchni typu pokrywa silnika).

**TRWAŁOŚĆ MIESZANKI**

3 miesiące/20°C  
(bez rozcieńczalnika)

**CZYSZCZENIE SPRZĘTU**

Dokładne czyszczenie Spectral SOLV 855, Spectral SOLV 885 lub rozpuszczalnikiem do wyrobów nitrocelulozowych.

**WARUNKI PRZECHOWYWANIA**

Przechowywać w chłodnych i suchych pomieszczeniach z dala od źródeł ognia i ciepła.

Unikać naświetlania promieniami słonecznymi.

**TERMINY PRZYDATNOŚCI**

Spectral BASE 2.0	36 miesiące/20°C
-------------------	------------------

Spectral SOLV 885	24 miesiące/20°C
-------------------	------------------

**BEZPIECZEŃSTWO**

Patrz Karta Charakterystyki

**INNE INFORMACJE**

Numer rejestrowy: 000024104.

Efektywność naszych systemów jest wynikiem badań laboratoryjnych oraz wieloletniego doświadczenia. Dane zawarte w niniejszym materiale są zgodne z aktualnym stanem wiedzy o naszych produktach i możliwościach ich stosowania.

Gwarantujemy wysoką jakość pod warunkiem, że są spełnione nasze instrukcje i że praca jest wykonana zgodnie z zasadami dobrego rzemiosła. Konieczne jest wykonanie próbnego zastosowania produktu ze względu na potencjalnie różne zachowanie się wyrobu z różnymi materiałami. Nie ponosimy odpowiedzialności jeżeli na końcowy rezultat pracy miały wpływ czynniki znajdujące się poza naszą kontrolą.