POLYSIL KYNNING OG LEIÐBEININGAR

2001-2021
GASTEC
20 ára

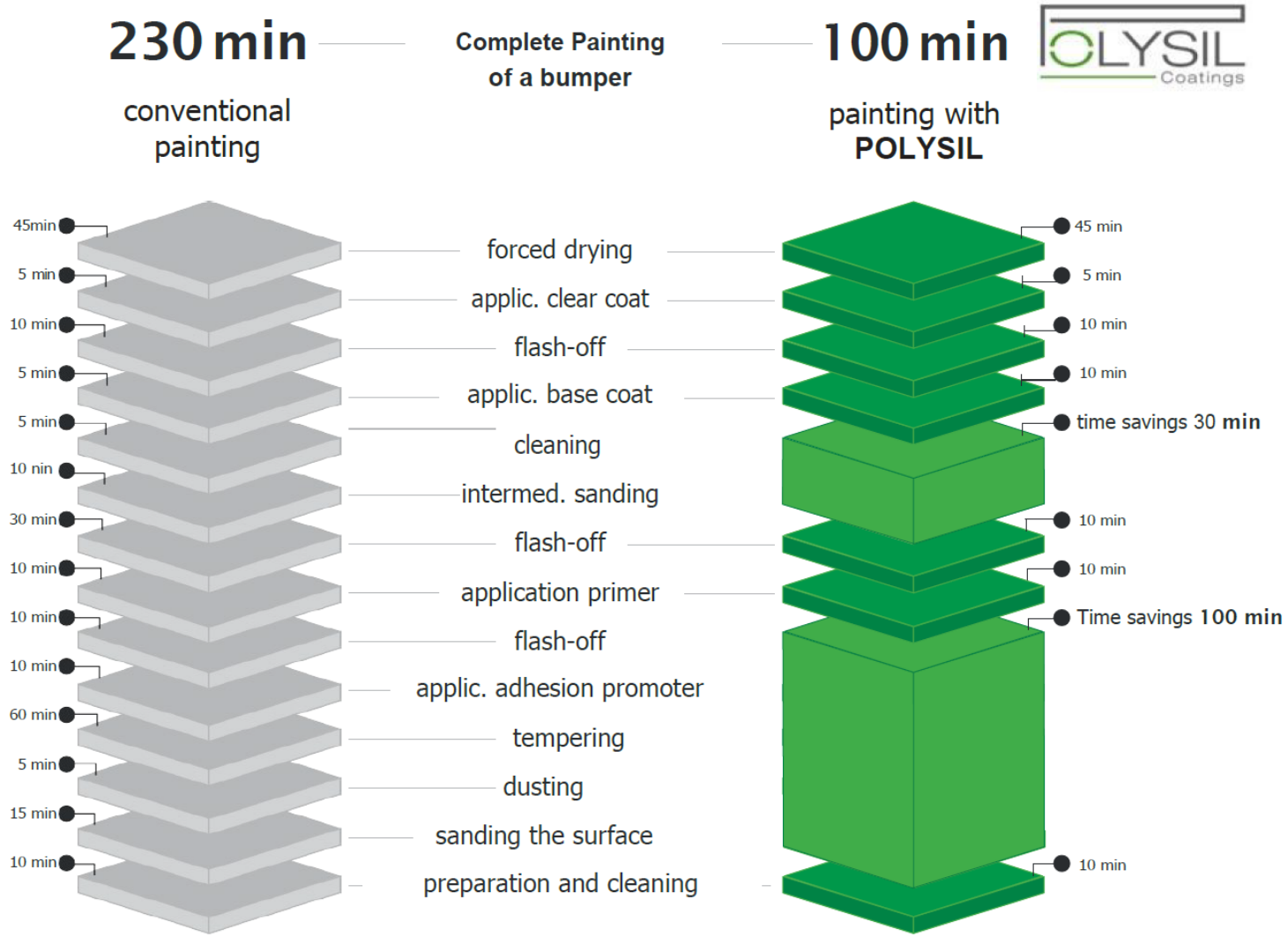
WWW.GASTEC.IS | VAGNHÖFÐA 9 | 110 REYKJAVÍK | SÍMI 587 7000

Adhesion Promoter and Spray-on Filler!

Made in Germany

What is POLYSIL and where does it come from?

- Research and design within the environment of Volkswagen AG
- Adhesion promoters, primers as well as 1-component and 2-component single layer lacquers for almost all plastics (except PE)
- Application without any pre-treament **(no sanding, no heat-treatment, no flamming)**
- Innovative solutions for body-shops and paint-shops, industrial and manual applications
- Maximum quality, cost savings and time savings as well as high customer satisfaction


230 min
conventional painting
Complete Painting of a bumper
100 min
painting with POLYSIL
45min
5 min
10 min
5 min
5 min
10 nin
30 min
10 min
10 min
10 min
60 min
5 min
15 min
10 min
forced drying
applic. clear coat
flash-off
applic. base coat
cleaning
intermed. sanding
flash-off
application primer
flash-off
applic. adhesion promoter
tempering
dusting
sanding the surface
preparation and cleaning
45 min
5 min
10 min
10 min
time savings 30 min
10 min
10 min
Time savings 100 min
10 min

The great advantages of POLYSIL

- Painting of Polypropylene and other plastics without any pretreatment
- Environmentally friendly
- Cost efficient production of high quality paintwork
- Labor time savings with elimination of pretreatment and other work processes
- Polysil has an outstanding adhesion on Metal

The birth of the brand POLYSIL!

The concept in the Volkswagen-environment to design a car from plastics and synthetic materials, resulted in the basic idea and beginning of POLYSIL.

In pioneering work, primers and lacquers were designed, **which did not required pretreament**, like flamming, sanding or heat-treatment, for a perfect adhesion to polypropylene.

Simultaneously the painter can achieve maximum quality and process stability during the coating process. Because of the **symplified process technology**, which also based on **elimination of working steps**, **process- and labor-costs are saved**, and **simultaneously process- and work-safety** as well as **quality** will be improved.

Polypropylene – Why is pretreament necessary?

Previously polypropylene could only be painted after pretreatment, like heat-treatment, sanding or flamming.
Especially polypropylene is a completely non-polar kind of plastic, whose electrically neutral surface makes any paint adhesion impossible.

Why pretreament?

- **Sanding / Grinding**
  Enlargement of the surface and influences the molecules of the plastic through heat of grinding / sanding.
  The surface of the plastics becomes polar.
  In addition, after this working-step, an adhesion promoter is required (wet chemical pretreatment), only then can the primer be applied.

- **Flame treatment**
  Serves the placement of oxygen compoud on the plastic substrate and makes the surface polar and thus a paint adhesion possible.

- **Heat treatment**
  Is necessary to avoid tension breaks in the plastics, but also to activate the plastic surface, so that is polar and paint adhesion is possible. Here too, after pretreatment and before applicating the primer an adhesion promoter is required.

POLYSIL Coatings

Polypropylene – disadvantages and risks of pretreament!

- **Flame treatment, heat treatment, sanding**
  as well as all other pretreatments involves enormous risks!

- **Shadows (non-activated areas on the surface)**
  arise in places, where the pretreatment could not activate the surface of the plastic. This happens regularly if the workpiece have a complicated geometry (f. e. radiator grille). The painter can not reach some point of the surface with his abrasive tools. This spot is not activated and paint adhesion is not possible. The result are paint flakings. In addition after pretreament and before primering an adhesion promoter is required (wet chemical treatment).

- **Only 24 hours**
  All pretreament methods activate the surface, but this effect only lasts for 24 hours, **after which the process must be repeated, because the activation is lost.**

- **High costs**
  for purchasing plant technology for flame- and heat-treatment or abrasive tools. Moreover pretreatment is an addtional work step, which is expensive, laborious and time consuming.

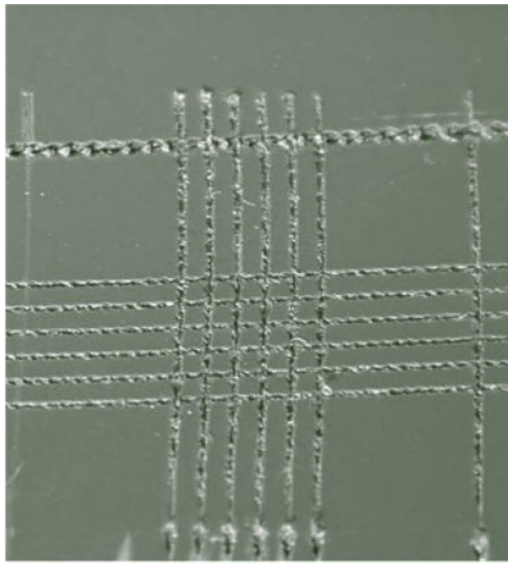
Problem confronted of the car paint specialist

- Spare part bumpers often do not receive a primer coat from factory.
- Preparation times by grinding and heat-treatment are long and laborious.
- An adhesion promoter must be applied after preparation and before priming.
- High risk of adhesion problems and thus damage to the pain can occur.
- High costs and loss of quality.

Paintflaking on a PP bumper.

The problem solution for the paint shop

- With POLYSIL there is now a high quality adhesion promoter and filler in one for repair of nearly all plastics (except PE).
- If you use POLYSIL a preparation is not required, because the surface of the plastic becomes activated by POLYSIL. This is the difference and advantage of POLYSIL compared to all other adhesion promoters.
- POLYSIL is not only an adhesion promoter for non-pretreated plastics. POLYSIL is also filler! That means POLYSIL is an adhesion basic for all commercial laquers with the properties of a high quality filler.
- POLYSIL can be over painted with all commercially available 1 component and 2 component paints. Sanding after the application of POLYSIL is not necessary, as a smooth surface is created by POLYSIL. If necessary, however, Polysil can be sanded very well.
- POLYSIL permits a time saving of 60%, because of the elimination of pretreatment and of the combination of adhesion promoter and filler.



Adhesion promoter and Filler two in one

- In addition to polypropylene POLYSIL as special-primer (adhesion-promoter and filler in one) can also be used for nearly all other plastics and many other materials f. e. PP/EPDM, EPP, ABS, PA, PBT, PVC as well as metall and many others.
- POLYSIL has a very good covering surface, which can usually be processed without sanding or polishing.
- POLYSIL special-primer can be over painted with all commercially available 1 component and 2 component water based or solvent based laquers.
- The application of POLYSIL is also possible on Metal

Advantages in the auto repair area

- No heat treatment (so far 60 min. with 60° until 80°C), no flame treatment and no sanding
- Can be over painted immediatly after 15 min. evaporation, wet in wet
- Can also be painted over later (72 hours or more) without grinding or polishing again.
- Safe working process, because of reliable adhesion, also on PP
- POLYSIL as filler enables an optimal high quality surface.
- Extremely high quality.
- POLYSIL is an industrial standard.

Advantages of 1-component-primers vs. 2-component-Primers

- The primers POLYSIL N1110 as well as most other POLYSIL products are 1-component product.
- **Time savings in preparation** – 1-component products are ready to use! It is only necessary to use the suitable thinner to reach spray viscosity. There is no need to use hardeners or other additives. You save precious working time, because the exact mixture of paint, hardener and additive is quite laborious.
- **2-component products are brittle**. If you have stone impacts, this brittleness leds to spallings down to the plastic and to damages of the paint film around the impact area. POLYSIL 1-component products are permanantly elastic, so the impacts are absorbed. The damage is much smaller and easier to repair with the application of POLYSIL.

- **Potlife** – the short potlife of 2-component products leads to high losses of material and causes unnecessary costs because once made ready to spray it has to be used immediatly

- **2-component products suffer from stress cracks and brittleness** – they are highly crosslinked and so thay have a lack of elasticity, especially under the influence of high or low temperature that leads to expansion and contraction of the plastic. **1-component products are permanently elastic and following the changing forms of the plastic.**

- **Acquisition costs of 2-component products are very high.** To obtain a ready to spray primer you need the basic product, an additive and the hardener. **The 2-component primer does not adhere on plastic surfaces without an additional additive.** 1-component products are either ready to spray or need jaust the thinning to get the right spray viscosity.

Example cost account: POLYSIL 1-component plastic primer vs. customary 2-component plastic primer

Customary 2-component primer

Basis product 1 liter	proportion	50%
Hardener 1 Liter	proportion	10%
Additive 1 Liter	proportion	40%
Total		100%

Mixing ratio 5:1 + 40% additive

Costs per kg ready to spray 2-comp. Primer 100%

POLYSIL 1-component primer

POLYSIL N1110	60%
POLYSIL thinner V220	40%
	100%

Mixing ratio 60:40

Costs per kg ready to use 1-comp. primer: 40% of the costs of a 2-comp. primer.

You save 60% just by buying POLYSIL primer!

POLYSIL for the most plastics in paint shops

- In addition for polypropylene POLYSIL as special-primer (adhesion-promoter and filler) can also be used for nearly all other plastics and many other materials f.e. PP/EPDM, EPP, ABS, PA, PBT, PVC and many others.
- POLYSIL can also be used on **metall**.
- POLYSIL is not suitable for **polyethylene (PE**).

POLYSIL 1component primer and adhesion promoter

N1110 1c-primer is available in black, white and grey

N1114 EL 1c-primer conductive in black

N1112 1c-primer for PP/GFK

N1115EL 1c-primer conductive white

POLYSIL special primer

POLYSIL additional products

- **N1116** 1c-smudge / wiping filler in a tube
- **N1117** 1c-spray putty / spray surfacer
- **V220** thinner
- **NT5000** degreaser / cleaner waterbased
- **N500** cleaner Isopropanol

POLYSIL Special 1c- and 2c-Single Layer Lacquers

POLYSIL single layer lacquers

- Like all POLYSIL-products the POLYSIL 1c- and 2c-single layer lacquers, surface activation and covering coating, so the complete paint process, in one working step.
- POLYSIL single layer lacquers are suitable for all surfaces, where high quality paint is required, but a multi-layer paint is out of the question for cost reasons.
- The one-component single layer lacquers are not the same way scratch-resistant and chemical-resistant like two-component lacquers. But they are permanently elastic, do not become brittle and withstand thermal expansion and cold contraction of a plastic component without the risk of stress cracks and other damages.
- The fasr drying car wash proof **1c-single layer paint POLYSIL N1447** was designed especially for non pretreated repair of non painted bumpers and other automotive spare parts from PP, PP/EPDM, PVC etc.
- The two component single layer lacquers have a extremly high resistance against mechanical and chemical impacts and because of that, they are especially suitable for white and brown goods, furniture, etc. and for high performance paintings in outdoor areas.

POLYSIL single layer lacquers

N1400 1c-single layer lacquers for plastics and for different sectors

N3400 2c-single layer lacquers for plastics for various uses (world innovation)

ZKF surface committee has checked POLYSIL:

„The preparation becomes much easier and without problems and the adhesion of the paint rises to a unprecedented level“

Kunden von POLYSIL

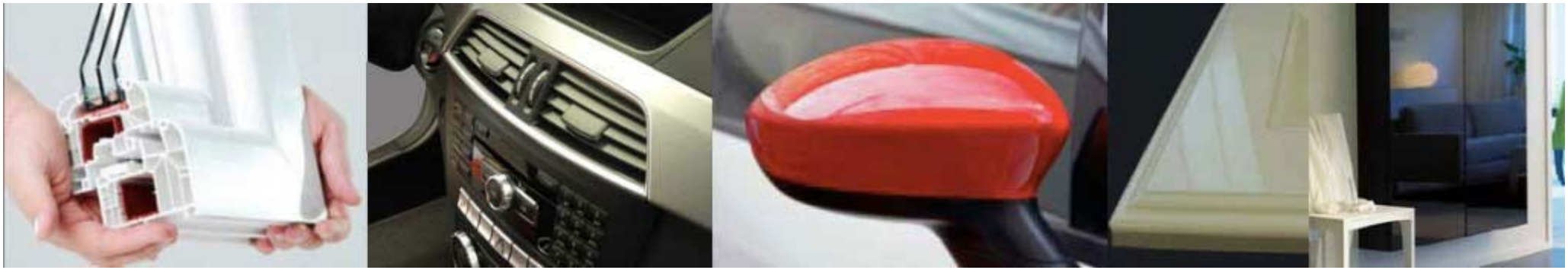
- International customers of POLYSIL

Mercedes-Benz

- Certification in auto repair area in Austria

Polypropylene (PP), EPDM and ABS

- **Automotive** (bumpers, spoiler, side protection, mirrors, dashboeard, console)
- **Household articles** (Wash-, coffeemaschine, fridge, water heater and many more)
- **Electronic articles** (Computer, printer, mobilephone)
- **Tubes, pipelines** (UV-protected)
- **Packaging, cosmetic**
- **Medicine**



Fields of competence of POLYSIL

POLYSIL adhesion promoter, primers and lacquers can be used on nearly all kind of plastic and metall. They have proved successfully in many applications.

- Reasearch and development of new environmentally products
- Production and quality assurance
- Laboratory, application consultancy and technical support
- Comprehensive product range of adhesion promoters, primers and one layer lacquers
- POLYSIL Inside solutions for user and manufacturer of lacquers
- International distribution and service

POLYSIL Schweiz
Advanced Adhesive Coatings
Technology AG
Flughofstrasse 52
CH-8152 Glattbrugg

POLYSIL Deutschland
Advanced Adhesive Coatings
Technology GmbH
Am Birnbaum 36 b
D-65191 Wiesbaden

POLYSIL N1110 grunnur/fylliefni

ljósgrár, hvítur og svartur

Eins og allar aðrar POLYSIL hágæðavörur þornar grunnurinn mjög hratt, grunnur/fylliefni N1110 dregur úr kostnaði og bætir gæði með því að mála plastyfirborð án formeðferðar.

Hannaður til að mála PP eða PP/EPDM POLYSIL N1110 er hægt að nota á næstum alt annað plast en ekki á PE. Þrátt fyrir að vera þróað fyrir bílaiðnaðinn er grunnurinn einnig notaður á mörgum öðrum sviðum iðnaðar.

Yfirborðsvirkjun og húðun gerist í einu vinnuferli. Polysil N1110 getur verið notað með hefðbundinni spraututækni og viðloðun á óskautuðum plastflötum er þétt og varanleg.
Yfirmálun getur farið fram með venjulegu base coat eða eins og tveggjaþátta lakki

Hingað til hefur þurft að framkvæma formeðhöndlun með hitun, slípun á plastflötum og þarf það ekki lengur með Polysil.

Venjulegir viðloðunar framleiðendur bjóða ekki meira en blauta efnaformeðferð. Aftur á móti byggir POLYSIL N1110 upp á hágæðaverndarlagi.
Eftir málun með POLYSIL grunni/fylliefni þornar grunnurinn og hann verður með mjög slétt yfirborð. Þarf ekki að slípa grunninn fyrir yfirmálun en hægt að slípa hann ef þörf krefur.

Hreinsun á yfirborði fyrir málun:

- Yfirborð sem á að mála verður að vera þurrt og laust við ryk. Hreinsa verður fitu, leifar frá losunarefnum og öðrum óhreinindum með POLYSIL hreinsiefni NT5000 eða ísóprópýlalkóhóli áður en POLYSIL N1110 er borið á. Við mælum ekki með notkun kísillhreinsiefna - ef þau eru notuð ætti að hreinsa yfirborðið í kjölfarið með NT5000 eða ísóprópýlalkóhóli.

Blöndunarhlutfall með POLYSIL N1110:

- POLYSIL-þynnir V220
- Blöndunarhlutfall mest. 1:1 (hlutfall)
- Sprautuseigja 18-22 s / DIN 4mm / 20°C resp. 49-61 s / ISO 4mm/20°C

Sprautuaðferð:

- spíss 1,2 mm (HVLP 1,3mm)
- þrýstingur 3-4 bar (HVLP 0,7-0,9 bar)
- þykkt þurrfilmu 15-40 µm (fer eftir kröfum) – grófir fletir þurfa lágmarksþykkt 15 µm yfir efsta hluta flatarins.

Advanced Adheisive Coatings Technology AG
Flughofstrasse 52
CH-8152 Glattbrugg

E–Mail: info@polysil-coatings.com
Internet: www.polysil-coatings.com

þurrkun og yfirmálun:

- POLYSIL N1110 er hægt að yfirmála með aqueous eða solvent-borne lakki eða 1- eða 2-þátta lakki eftir 10-15 mínútna þurrktíma við 20 ° C
- Sprautaði flöturinn getur verið yfirmálaður eftir nokkra daga án þess að slípa.

Tækniupplýsingar:	**Aðferð**	**Gildi**
Seigja	DIN 53211	áætlað. 100 s / 4 mm / 20 °C
Þéttleiki	DIN 53217	1,25 g/ml
Flashpoint	DIN 53213	25°C
Glans		matt
Mælt er með þessari þykkt (Efnið er þornað)		15-40 µm eftir kröfum
Fræðileg þekjun	reiknað	18 m^2/kg / 15 µm þykkt á þurrfilmu
Geymslutími	-	lágmark 12 mánuðir í loftþéttri upprunalegri pakkningu við +5°C to +35°C

Vinnsluaðferð:

Þynnir		V220
Mælt er með þessari þykkt (Efnið er þornað)		15-40 µm þurrfilma, fer eftir kröfum
Sprautuaðferð	pensill	alt að 10% þynnir
	sprautun	sprautukanna þrýstingur 3-4 bar sprautuspíss 1,2-1,8 mm Þynnir alt að 1:1 (Hlutfall) (18-22 s / DIN 4mm)
Þurrkun	rykþurrt	20 mínútur
	meðhöndlun	40 mínútur
	yfirmálun	60 mínútur/við herbergishita eða “wet in wet“ eftir 15 mínútur flash off - time.
	fullþornað	24 klukkustundir
	bílalökk	Fljótþurrkun 30 mínútur / 80°C (heildar málningarkerfi)

Advanced Adheisive Coatings Technology AG
Flughofstrasse 52
CH-8152 Glattbrugg

E–Mail: info@polysil-coatings.com
Internet: www.polysil-coatings.com

POLYSIL N1110 úðabrúsi grunnur/fylliefni

ljósgrár og svartur

Úðabrúsinn inniheldur POLYSIL N1110 grunn/fylliefni. Eins og allar aðrar POLYSIL hágæðavörur þornar grunnurinn mjög hratt, grunnur/fylliefni N1110 dregur úr kostnaði og bætir gæði með því að mála plastyfirborð án formeðferðar.

Hannaður til að mála PP eða PP/EPDM POLYSIL N1110 er hægt að nota á næstum alt annað plast en ekki á PE. Þrátt fyrir að vera þróað fyrir bílaiðnaðinn er grunnurinn einnig notaður á mörgum öðrum sviðum iðnaðar.

Yfirborðsvirkjun og húðun gerist í einu vinnuferli. Polysil N1110 getur verið notað með hefðbundinni spraututækni og viðloðun á óskautuðum plastflötum er þétt og varanleg.
Yfirmálun getur farið fram með venjulegu base coat eða eins og tveggjaþátta lakki.

Hingað til hefur þurft að framkvæma formeðhöndlun með hitun, slípun á plastflötum og þarf það ekki lengur með Polysil.

Venjulegir viðloðunar framleiðendur bjóða ekki meira en blauta efnaformeðferð. Aftur á móti byggir POLYSIL N1110 upp á hágæðar verndalagi.

Eftir málun með POLYSIL grunni/fylliefni þornar grunnurinn og hann verður með mjög slétt yfirborð. Þarf ekki að slípa grunninn fyrir yfirmálun en hægt að slípa hann ef þörf krefur.

Hreinsun á yfirborði fyrir málun:

- Yfirborð sem á að mála verður að vera þurrt og laust við ryk. Hreinsa verður fitu, leifar frá losunarefnum og öðrum óhreinindum með POLYSIL hreinsiefni NT5000 eða ísóprópýlalkóhóli áður en POLYSIL N1110 er borið á. Við mælum ekki með notkun kísillhreinsiefna - ef þau eru notuð ætti að hreinsa yfirborðið í kjölfarið með NT5000 eða ísóprópýlalkóhóli.

Sprautuaðferð:

- Hristið dósina vandlega í að minnsta kosti **2** mínútur frá því að heyrist í blöndunarkúlum.
- Gerðu prófunarúða. Yfirborð grunnsins verður að vera slétt og matt. Ef ekki, endurtaktu hristing úðabrúsans.
- Ráðlögð þykkt er 15-40 µm (fer eftir kröfum) – grófir fletir þurfa lágmarksþykkt 15 µm yfir efsta hluta flatarins.

Advanced Adheisive Coatings Technology AG
Flughofstrasse 52
CH-8152 Glattbrugg

E–Mail: info@polysil-coatings.com
Internet: www.polysil-coatings.com

þurrkun og yfirmálun:

- POLYSIL N1110 er hægt að yfirmála með aqueous eða solvent-borne lakki eða 1- eða 2-þátta lakki eftir 10-15 mínútna þurrktíma við 20 ° C
- Sprautaði flöturinn getur verið yfirmálaður eftir nokkra daga án þess að slípa.

Áríðandi:

Snúðu úðabrúsa á hvolf eftir notkun og úðaðu úr stútnum þar til ekkert efni kemur úr honum.

Til að tryggja virkni úðabrúsa við næstu notkun.

Advanced Adheisive Coatings Technology AG
Flughofstrasse 52
CH-8152 Glattbrugg

E–Mail: info@polysil-coatings.com
Internet: www.polysil-coatings.com

POLYSIL N1112 grunnur/fyllir

Eins og allar aðrar POLYSIL vörur er N1112 einsþátta grunnur/fyllir er fljótur að þorna, bæði til að minnka kostnað og eins til að bæta gæði sprautunar á plasthlutum án formeðferðar.

POLYSIL N1112 hefur verið þróaður sérstaklega til að hægt sé að sprauta efninu á plastið án formeðferðar, grunnur/fyllir fyrir ómálaða stuðara og aðra bifreiðarhluta úr **trefjaplasti**. Er einnig notaður í mörgum öðrum framleiðsluiðnaði til að bæta yfirborð á plastflötum.

Yfirborðsvirkjun og húðun gerist í einu vinnuferli. Hægt er að nota POLYSIL-N1112 með hefðbundinni spraututækni og viðloðun á óskautuðu trefjaplasti er þétt og varanleg.
Yfirmálun getur farið fram með venjulegu base coat eða eins og tveggjaþátta lakki.

Hingað til hefur þurft að framkvæma formeðhöndlun með hitun, slípun á plastflötum og þarf það ekki lengur með Polysil.

Eftir málun með POLYSIL grunni/fylliefni þornar grunnurinn og hann verður með mjög slétt yfirborð. Þarf ekki að slípa grunninn fyrir yfirmálun en hægt að slípa hann ef þörf krefur.

Hreinsun á yfirborði fyrir málun:

- Yfirborð sem á að mála verður að vera þurrt og laust við ryk. Hreinsa verður fitu, leifar frá losunarefnum og öðrum óhreinindum með POLYSIL hreinsiefni NT5000 eða ísóprópýlalkóhóli áður en POLYSIL N1112 er borið á. Við mælum ekki með notkun kísillhreinsiefna - ef þau eru notuð ætti að hreinsa yfirborðið í kjölfarið með NT5000 eða ísóprópýlalkóhóli.

Þynna POLYSIL N1112:

- POLYSIL-þynnir V220
- Blöndunarhlutfall mest. 1:1 (volume)
- Sprautuseigja 18-22 s / DIN 4mm / 20°C resp. 49-61 s / ISO 4mm/20°C

Sprautuaðferð:

- spíss 1,2 mm (HVLP 1,3mm)
- þrýstingur 3-4 bar (HVLP 0,7-0,9 bar)
- þurrfilma 15-40 µm (fer eftir kröfum) – lágmarksþykkt 15 µm.
- fræðileg þekjun 18 m^2 / kg / 15 µm

Advanced Adheisive Coatings Technology AG
Flughofstrasse 52
CH-8152 Glattbrugg

E–Mail: info@polysil-coatings.com
Internet: www.polysil-coatings.com

þurrkun og yfirmálun:

- POLYSIL N1112 er hægt að yfirmála með aqueous eða solvent-borne lakki eða 1- eða 2-þátta lakki eftir 10-15 mínútna þurrktíma við 20 ° C
- Sprautaði flöturinn getur verið yfirmálaður eftir nokkra daga án þess að slípa.

Tækniupplýsingar:

	Aðferð	Gildi
Seigja	DIN 53211	approx. 100 s / 4 mm / 20 °C
Þéttleiki	DIN 53217	1,25 g/ml
Flashpoint	DIN 53213	25°C
Glans		matt
Mælt er með þessari þykkt (Efnið er þornað)		15-40 µm eftir kröfum
Fræðileg þekjun	reiknuð	18 m^2/kg / 15 µm þurrfilmu þykkt
Geymslutími	-	lágmark 12 mánuðir í loftþéttri upprunalegri pakkningu við +5°C to +35°C

Vinnsluaðferð:

Þynnir		V220
Mælt er með þessari þykkt		15-40 µm þurrfilma, fer eftir kröfum
Aðferð	pensill	Alt að 10% þynnir
	sprautun	Sprautukanna þrýstingur 3-4 bar sprautuspíss 1,2-1,8 mm þynnir alt að 1:1 (per Volume) (18-22 s / DIN 4mm)
Þornun	rykþurrt	20 mínútur
	meðhöndlun	40 mínútur
	yfirmálun	60 mínútur/ herbergishiti eða “wet in wet“ eftir 15 mínútur flash off - time.
	fullþornað	24 klukkustundir
	bílalökk	Fljótþurrkun 30 mínútur / 80°C (heildar málningarkerfi)

Advanced Adheisive Coatings Technology AG
Flughofstrasse 52
CH-8152 Glattbrugg

E–Mail: info@polysil-coatings.com
Internet: www.polysil-coatings.com

POLYSIL N1116

1- þátta-fylliefni-fyrir plastefni

POLYSIL N1116 er viðgerðafyllir fyrir plastefni eins og PP, PP/EPDM og margar aðrar gerðir.
Eins og aðrar POLYSIL-vörur: POLYSIL N1116 yfirborðsvirkjar plastið um leið og efnið kemst í snertingu við flötinn.

Hingað til hefur þurft að framkvæma formeðhöndlun með hitun eða slípun á plastflötum en það þarf ekki lengur með Polysil.

Undirbúningur og hreinsun á fleti sem á að gera við:

Yfirborð sem þarf að laga verður að vera þurrt og laust við ryk.

Fjarlægja skal útstæðar beyglur og rykkorn með því að nota hníf og / eða sandpappír og síðan þarf að ryk hreinsa yfirborðið með þrýstilofti. Áður en N1117 er borið á þarf að hreinsa yfirborðið mjög vel af fitu, losa efnaleifar og önnur óhreinindi af með POLYSIL hreinsiefni NT5000 eða ísóprópýlalkóhóli áður en POLYSIL N1110 er borið á. Við mælum **ekki** með því að nota kísillhreinsiefni - ef þau eru notuð ætti að hreinsa yfirborðið í kjölfarið með NT5000 eða ísóprópýlalkóhóli til að forðast viðloðunarvandamál

Vinnuaðferð með N1116

N1116 er tilbúinn til notkunar og hægt er að beita honum með spaða (við mælum með PE) eða með mjúkum klút eða svampi með bogalíkum hreyfingum og lítið umfram beint á staðinn sem á að gera við.

Ef um dýpri rispur er að ræða er hægt að nota POLYSIL N1116 í nokkrum lögum. Filmuþykktir sem eru meiri en 100 µm er ekki vandamál. Ef sprungur eru dýpri en 1 mm er mikilvægt að forðast holrúm.

Þurkun

Þornunartíminn fer eftir þykkt og hitastiginu og er um það bil 20-30 mín / 20-25 ° C. Flýtiþornun við allt að 80 ° C er möguleg. Bæta þarf rúmmálsfallinu af völdum þurrkunar með viðbótarnotkun með N1116.

.

Málun

Fyrir málun þarf að slípi fylliefnið á fullnægjandi hátt þángað til að yfirborð verður slétt. N1116 á aðeins vera eftir á viðgerðarsvæðinu en ekki á öllu yfirborðinu sem á að mála. Eftir það á eftir að bera á grunn / fylliefni N1110.

.

Tækniupplýsingar

Þéttleiki	áætlað. 1,9 g/cm^3
Seigja	kremkennd
Flashpoint	25° C
Gerð bindiefnis	modified polymeric resin
Efnablanda	titanium dioxide, carbon black and mineral fillers
Litur	ljósgrátt
Vinnsluhitastig	að lágmarki 10°C
Þekjun	fer eftir þykkt

POLYSIL N1117 sprautufyllir

1 þátta sprutufyllir fyrir plastefni. Grár

POLYSIL N1117 1 þátta sprautufyllir var þróaður fyrir plastefni til jafna út ójöfnur og eyða rispum í plasti og hægt að sprauta á stórafleti.

Polysil N1117 er viðgerðarfyllir fyrir plastfleti eins og PP, PP/EPDM og margar aðrar gerðir.

Eins og allar aðrar POLYSIL-vörur framkallar N1117 bindingu við plastið um leið og efnið kemst í snertingu við flötinn.

Hingað til hefur þurft að framkvæma formeðhöndlun með hitun eða slípun á plastflötum en það þarf ekki lengur með Polysil.

POLYSIL N1116 efnaformula er mótað sem hitaþolið plastefni og flagnar ekki við hitabreytingar og samdrátt við kælingu á plastefnahlutum.

Til að ná sem bestum árangri þá mælum við með:

Undirbúningur og hreinsun:

- Yfirborð sem þarf að laga verður að vera þurrt og laust við ryk.
- Fjarlægja skal útstæðar beyglur og rykkorn með því að nota hníf og / eða sandpappír og síðan þarf að ryk hreinsa yfirborðið með þrýstilofti. Áður en N1117 er borið á þarf að hreinsa yfirborðið mjög vel af fitu, losa efnaleifar og önnur óhreinindi af með POLYSIL hreinsiefni NT5000 eða ísóprópýlalkóhóli áður en POLYSIL N1110 er borið á. Við mælum **ekk**i með því að nota kísillhreinsiefni - ef þau eru notuð ætti að hreinsa yfirborðið í kjölfarið með NT5000 eða ísóprópýlalkóhóli til að forðast viðloðunarvandamál.

Sprautuaðferð með N1117

- N1117 er tilbúið til notkunar fyrir vengjulegan sprautubúnað en hægt að þynna alt að 20% með þynni V220.
- Ef það eru mjög djúpar rispur í plastinu þá er hægt að nota POLYSIL N1117 og sprauta mörg lög af efninu. Þykkt alt að 100 µm er ekki vandamál. Ef það eru rispur sem eru dýpri en 1 mm er mjög mikilvægt að koma í veg fyrir holrúm.

Þurrkun

Þornunartíminn fer eftir hversu þykku efni er sprautað á flötinn og hitastiginu, það er ca 20 - 30 mín / 20-25 ° C. Flýtiþornun við allt að 80 ° C er möguleg. Bæta skal rúmmálsfallið af völdum þornunar með viðbótarumferð með N1117.

Advanced Adheisive Coatings Technology AG
Flughofstrasse 52
CH-8152 Glattbrugg

E–Mail: info@polysil-coatings.com
Internet: www.polysil-coatings.com

Málun

- Fyrir málun þarf flöturinn að vera slípaður á þann hátt að N1116 verður aðeins á viðgerðasvæðinu og ekki öllu svæðinu sem á að mála. Eftir það er notaður grunnur/fyllir N1110 með fullnægandi umferðum og síðan er yfirmálað með base lakki.

Tækniupplýsingar:	**Aðferð**	**Gildi**
Seigja	DIN 53211	> 200 s / 4 mm / 20 °C
Þéttleiki	DIN 53217	1,2 g/ml
Flashpoint	DIN 53213	25°C
Glans		matt
Mælt er með þessari þykkt (Efnið er þornað)		Fer eftir kröfum
Fræðileg þekjun	reiknað	6 m^2/kg / 70 µm þurrfilmuþykkt
Geymslutími	-	lágmark 12 mánuðir í loftþéttri upprunalegri pakkningu við +5°C til +35°C

Vinnsluaðferð:

Þynnir		V220
Sprautuaðferð	sprautun	sprautukanna þrýstingur 3-4 bar sprautuspíss 1,8-2,5 mm Þynnir alt að 20% (af rúmmáli)
Þurkun við herbergishita	rykþurrt	15-20 mínútur fer eftir þykkt
	meðhöndlun	30- 50 mínútur, Fer eftir þykkt
	hægt að slípa	6-9 klukkustundir Fer eftir þykkt
Flýtiþornun	eftir uppgufun (after flash-off)	30 min/80”C

Advanced Adheisive Coatings Technology AG
Flughofstrasse 52
CH-8152 Glattbrugg

E–Mail: info@polysil-coatings.com
Internet: www.polysil-coatings.com

POLYSIL N1447

Einsþátta áferðalakk með einni umferð, svart

Eins og allar aðrar POLYSIL vörur er N1447 einsþátta áferðarlakk fljótt að þorna, bæði til að minnka kostnað og eins til að bæta gæði sprautunar á plasthlutum án formeðferðar.

POLYSIL N1447 hefur verið þróuð sérstaklega til að hægt sé að sprauta efninu á plastið án formeðferðar, áferðalakk fyrir ómálaða stuðara og aðra bifreiðarhluta úr PP, PP / EPDM, ABS, PVC osfrv.

- Hægt er að nota POLYSIL-N1447 með hefðbundinni málningartækni.
- Virkjun yfirborðs og húðun gerist í einu vinnuferli.
- Viðloðunin á ósprautuðum plastflötum er þétt og varanleg og hægt er að yfirmála þurran N1447 með hefðbundnu lakki, 1 eða 2 þátta lakki.
- N1447 þolir vel öll efni sem eru notuð við bílaþvott.
- Mikil mýkt tryggir góða vörn gegn steinkasti.
- Varanlegur hita teygjanleiki dregur úr flögnun vegna mikils kulda eða hita.

Hingað til hefur þurft að framkvæma formeðhöndlun með hitun, slípun á plastflötum og þarf það ekki lengur með Polysil.

Hreinsun á yfirborði fyrir málun:

- Yfirborð sem á að mála verður að vera þurrt og laust við ryk. Hreinsa verður fitu, leifar frá losunarefnum og öðrum óhreinindum með POLYSIL hreinsiefni NT5000 eða ísóprópýlalkóhóli áður en POLYSIL N1447 er borið á. Við mælum **ekki** með notkun kísillhreinsiefna - ef þau eru notuð ætti að hreinsa yfirborðið í kjölfarið með NT5000 eða ísóprópýlalkóhóli.

Sprautuaðferð:

- Nota skal N1447 án þynningar með venjulegri málningarsprautukönnu.
- Spíss 1,6-1,8 mm (HVLP 1,3mm)
- Þrýstingur 2,0-2,5 bar (HVLP 0,7-0,9 bar)

.

Þurrkun og yfirmálun:

- POLYSIL N1447 er 1 þátta lakk og þarf ekki yfirmálun. Ef þarf, þá er hægt að yfirmála með vatns eða þynnis lakki eða 1- til 2-þátta lakki eftir 10-15 mínúta þurrktíma eða eftir nokkra daga við stofuhita.

.

Advanced Adheisive Coatings Technology AG
Flughofstrasse 52
CH-8152 Glattbrugg

E–Mail: info@polysil-coatings.com
Internet: www.polysil-coatings.com

Tækniupplýsingar:

	Aðferð	Gildi
Seigja	DIN 53211	> 120 s / 4 mm / 20 °C
Þéttleiki	DIN 53217	1,15 g/ml
Flashpoint	DIN 53213	25°C
Glans		silky matt
Mælt er með þessari þykkt (Efnið er þornað)		30-50 µm eftir kröfum
Fræðileg þekjun	reiknað	7 m^2/kg / 40 µm þykkt á þurrfilmu
Geymslutími	-	lágmark 12 mánuðir í loftþéttri upprunalegri pakkningu við +5°C to +35°C

Vinnsluaðferð:

Mælt er með þessari þykkt (Efnið er þornað)		30-50 µm þurrfilma, fer eftir kröfum
	sprautun	Venjuleg sprautukanna þrýstingur 2,0-2,5 bar sprautuspíss 1,6-1,8 mm
Þornun	rykþurrt	20 mínutur
	meðhöndlun	40 mínutur
	yfirmálun	Þarf ekki, en ef þörf er á, yfirmálun þá eftir 60 mínútur/ við stofuhita .
	fullþornað	24 klukkustundir
	Bílalökk	Flýti þurrktími 30 mínútur / 80°C (heildar málningarkerfi)

Advanced Adheisive Coatings Technology AG
Flughofstrasse 52
CH-8152 Glattbrugg

E–Mail: info@polysil-coatings.com
Internet: www.polysil-coatings.com

POLYSIL N1447-5834 áferðalakk

Einsþátta áferðalakk með einni umferð, svart

Úðadósirnar innihalda POLYSIL N1447 áferðlakk. Eins og allar aðrar POLYSIL vörur er N1447 einsþátta áferðarlakk fljótt að þorna, bæði til að minka kostnað og eins til að bæta gæði sprautunar á plasthlutum án formeðferðar.

POLYSIL N1147 hefur verið þróuð sérstaklega til að hægt sé að sprauta efninu á plastið án formeðferðar, áferðalakk fyrir ómálaða stuðara og aðra bifreiðarhluta úr PP, PP / EPDM, ABS, PVC osfrv.

Hingað til hefur þurft að framkvæma ómissandi formeðhöndlun með hitun, slípun á plastflötum og þarf það ekki lengur með Polysil.

- Hægt er að nota POLYSIL-N1447 með hefðbundinni málningartækni.
- Virkjun yfirborðs og húðun gerist í einu vinnuferli.
- Viðloðunin á óskautuðum plastflötum er þétt og varanleg og hægt er að yfirmála þurrkaðan N1447 með hefðbundnu lakki, eins eða tveggjaþátta lakki.
- N1447 þolir vel öll efni sem eru notuð við bílaþvott.
- Mikil mýkt tryggir góða vörn gegn steinkasti.
- Varanlegur hita teygjanleiki dregur úr flögnun vegna mikils kulda eða hita.

Hreinsun á yfirborði fyrir málun:

- Yfirborð sem á að mála verður að vera þurrt og laust við ryk. Hreinsa verður fitu, leifar frá losunarefnum og öðrum óhreinindum með POLYSIL hreinsiefni NT5000 eða ísóprópýlalkóhóli áður en POLYSIL N1447 er borið á. Við mælum ekki með notkun kísillhreinsiefna - ef þau eru notuð ætti að hreinsa yfirborðið í kjölfarið með NT5000 eða ísóprópýlalkóhóli..

Sprautuaðferð:

• **Hristið dósina vandlega í að minnsta kosti 2 mínútur frá því að blöndunarkúlurnar heyrast.**
• Gerðu prófunarúða. Yfirborð áferðlakksins verður að vera matt.
Ef ekki endurtaktu hristing dósarinnar

Áferð:

- Með vörunni fylgja 2 spíssar, til að fá mismunandi áferð á plasthlutina, fá fína áferð (gulur sprautustútur) í mjög grófa áferð (grár sprautustútur). Einnig er hægt að fá mismunandi áferð með breytilegri fjarlægð frá sprautubrúsa að fletinum.

Advanced Adheisive Coatings Technology AG
Flughofstrasse 52
CH-8152 Glattbrugg

E–Mail: info@polysil-coatings.com
Internet: www.polysil-coatings.com

Þurkun og yfirmálun:

- POLYSIL N1447 er 1 þátta lakk og þarf ekki yfirmálun. Ef þarf, þá er hægt að yfirmála með vatns eða þynnis lakki eða 1- til 2-þátta lakki eftir 10-15 mínúta þurrktíma eða eftir nokkra daga við stofuhita.

Mikilvæg athugasemd;

- Eftir notkun, snúðu dósinni á hvolf og úðaðu úr spíssnum þar til hann er tómur .
- Til að tryggja vandamálalausa notkun næst þegar brúsinn er notaður aftur.

Advanced Adheisive Coatings Technology AG
Flughofstrasse 52
CH-8152 Glattbrugg

E–Mail: info@polysil-coatings.com
Internet: www.polysil-coatings.com

POLYSIL NT5000

Grunnur og málning nær einungis viðloðun ef flöturinn er alveg hreinn og laus við olíur og efni sem innihalda silicone. VOC viðurkenndur POLYSIL NT5000 hreinsirinn var sérstaklega þróaður til að hreinsa plasthluti fyrir bifreiðaiðnaðinn og til hreinsunar á stuðurumm, speglum, spoilers o.fl. Einnig notaður á aðra íhluti fyrir málun.
Hreinsun með POLYSIL NT5000 afrafmagnar flötinn fyrir málun og kemur í veg fyrir að ryk dragist að fletinum sem á að mála.
POLYSIL NT5000 inniheldur ekki mjög sterk efni og er því til notkunar fyrir mjög marga. Hentar ekki til þess að fjarlægja bitamín leifar.

POLYSIL Coatings

2001-2021 GASTEC 20 ára

WWW.GASTEC.IS | VAGNHÖFÐA 9 | 110 REYKJAVÍK | SÍMI 587 7000