



KAPCI
COATINGS

النشرة الفنية

إصدار يناير ٢٠٢٥

للإستخدام الإحترافي فقط

بريما ٨٨٠٠ ورنيش أكريليك ثنائي

وصف المنتج

ورنيش بريما ٨٨٠٠ هو ورنيش أكريليك ثنائي (يحتاج مصلب) ذو محتوى صلب متوسط صمم خصيصا للتطبيق على البيز كوت . ويتميز باللمعة العالية وقوة التحمل ويستخدم مع مصليات كاسي المتعددة سواء كان بريما ٨٥٥٠ العادى أو بريما ٨٥٣٠ السريع أو بريما ٨٥٠٠ السريع جدا أو بريما ٨٥٧٠ البطئ

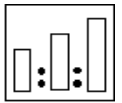
الأسطح المناسبة للدهان

بريما ٨٨٠٠ يصلح للتطبيق على كاسي بيز كوت أو لاتيكو بيز كوت أو دهان قديم فى حالة جيدة. ويجب تجهيز وإعداد السطح بالصغرة المناسبة قبل البز كوت . ولتطهير السطح قبل البيز كوت يتم إستخدام مطهر كاسي ٦٠٥

طريقة التطبيق

نسبة الخلط بحجم :

كاسي بريما ٨٨٠٠	كاسي مصلب	كاسي ثر
%١٠٠	%٥٠	%٣٠
	٨٥٠٠ السريع جدا	٨٤١٠ السريع
	٨٥٣٠ سريع	٨٤٢٠ العادى
	٨٥٥٠ العادى	٨٤٣٠ البطئ
	٨٥٧٠ البطئ	



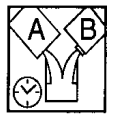
لزوجة الرش :

١٥-١٨ ثانية (4 /DIN ٢٠ °م)



وقت الثبات عند ٢٠°م:

٤ ساعات



مسدس الرش:



الضغط عند مخرج الدهان	الضغط الداخلى	قطر الفونية	
	٢ بار (٢٦-٢٩ بواز)	١,٢-١,٣ مم	المتوافق مع البيئة
٠,٧ بار (٨-١٠ بواز)	٢ بار (٢٦-٢٩ بواز)	١,٢-١,٣ مم	HVLP
	٣,٥-٣ بار (45-50 بواز)	١,٢-١,٣ مم	التقليدى
يفضل الرجوع لتعليمات الشركة المصنعة لمسدس الرش.			

عدد اوجه الدهان :

يطبق المنتج برش ٢ وجه.
سُمك الدهان الجاف ٥٠-٦٠ ميكرون.



ملاحظة مهمة : هذه المنتجات للاستخدام الاحترافي فقط . والمعلومات المشمولة في هذه النشرات الفنية مبنية على افضل ما لدينا من معلومات و خبرات وهى للعلم فقط دون أى مسئولية تقع الشركة نتيجة سوء الاستخدام أو التطبيق .



KAPCI
COATINGS



وقت الانتظار بين الطبقات: الانتظار بين الطبقات: ١٠-١٥ دقيقة / ٢٠°م الانتظار قبل الجفاف الحراري: ٢٠ دقيقة / ٢٠°م	
الجفاف ب IR : موجة قصيرة ١٠-١٥ د *يرجى الرجوع الى دليل المصنع للحصول على معلومات أكثر حول الجفاف بجهاز IR.	
وقت الجفاف عند ٢٠°م: ١٦ ساعة وقت الجفاف عند ٦٠°م: ٣٠ د.	

ملاحظات عامة

إختيار المصلب

كابسي تقدم مجموعة من المصلبات لتناسب جميع ظروف التشغيل من حيث درجة الحرارة و حجم السطح المراد دهانه.
بريما ٨٥٠٠ يستخدم في درجة حرارة أقل من ٢٠ مئوية والمساحات الصغيرة
بريما ٨٥٣٠ يستخدم في درجة حرارة حتى ٢٥ مئوية والمساحات المتوسطة
كابسي ٨٥٥٠ يستخدم في درجة حرارة حتى ٣٠ مئوية والمساحات الكبيرة
كابسي ٨٥٧٠ يستخدم في درجة حرارة أعلى من ٣٠ مئوية والمساحات الكبيرة

إستخدام المعجل ٦٥١٠

كابسي ٦٥١٠ هو إضافة لتسريع الجفاف ويمكن إضافته على الخليط بنسبة تتراوح بين ٥-١٠% بالوزن قبل إضافة الثنر ويجب ملاحظة أن إضافة ٦٥١٠ يقلل وقت الثبات الى ٢-٣ س
ملاحظة : ٦٥١٠ يجب خلطه مع المصلبات السريعة وكما يستخدم في معدل درجة حرارة من ١٠-٢٠ مئوية
لأفضل اداء للبرايمر يترك للجفاف الليلي . يجب تجنب انخفاض درجات الحرارة اقل من ١٥°م او ارتفاع نسبة الرطوبة للحفاظ على خواص البرايمر .

وقت الجفاف

يتغير وقت الجفاف طبقا لسُمك الدهان و ظروف الجفاف.
يزداد وقت الجفاف مع سوء التهوية او زيادة سُمك طبقة الدهان.
زيادة معدل الرطوبة او انخفاض درجة الحرارة عن ١٥°م يؤثر في وقت الجفاف.

التصليح والتلميع

ورنيش بريما ٨٨٠٠ لا يحتاج تلميع للمعته العاليه ولكن في حالة وجود ذرات غبار يمكن الصنفرة باستخدام P2000 أو أنعمم والتلميع باستخدام سيستم كابسي للتلميع

نقاط أخرى

- ١- لأفضل النتائج تأكد أن درجة حرارة كلا من الكابينة والدهان تتراوح بين ٢٠-٢٥ درجة مئوية
- ٢- يتم غسل المسدس مباشرة بعد رش أي دهان 2K

VOC (2004/42/EC)

2004/42/II(b)(840)560

القيمة المحددة لكمية المواد العضوية المتطايره طبقا للاتحاد الاوربي (لتصنيف المنتج: IIB.b) للمنتج الجاهز للتطبيق هي بحد اقصى ٨٤٠ جرام/لتر.

قيمة المواد العضوية المتطايره لهذا المنتج بعد الخلط هي بحد اقصى ٥٦٠ جرام/لتر.

ملاحظة مهمة : هذه المنتجات للاستخدام الاحترافي فقط . والمعلومات المشمولة في هذه النشرات الفنية مبنية على افضل ما لدينا من معلومات و خبرات وهي للعلم فقط دون أي مسؤولية تقع الشركة نتيجة سوء الاستخدام أو التطبيق .



KAPCI
COATINGS

تعليمات السلامة و الصحة

١. للإطلاع على معلومات عن الصحة والسلامة للمنتج يرجى قراءة تعليمات السلامة الخاصة بالمنتج (MSDS).
٢. يرجى قراءة البيانات المكتوبة على العبوة .
٣. يجب استخدام النظارة الواقية وقفاز اليدوى عند استخدام المنتج .
٤. يجب أن يكون مكان العمل به تهوية جيدة.