



النشرة الفنية

إصدار يناير ٢٠٢٥

للاستخدام الاحترافي فقط

بريمـا ٨٨٦ - ورنيش أكريليك ثنائـي عاليـ المحتوى الصلـب منخفضـ المـواد العضـوية المتـطاـبة

وصف المنتج

ورنيش بريمـا ٨٨٦ هو ورنيش أكريليك ثـنـائـي (يحتاج مـصـلـبـ) ذو مـحـتـوى صـلـبـ عـالـيـ صـمـمـ خـصـيـصـاـ لـلـتـطـبـيقـ عـلـىـ الـبـيـزـ كـوتـ سـوـاءـ كـانـ مـائـيـ أوـ يـحـتـويـ عـلـىـ مـذـيـيـاتـ. إـنـخـفـاضـ نـسـبـةـ الـمـوـادـ الـعـضـوـيـةـ الـمـتـطـاـبـةـ تـجـعـلـهـ مـتـوـافـقـ بـيـئـيـاـ. كـمـاـ يـتـمـيـزـ بـالـلـمـعـةـ الـعـالـيـةـ وـقـوـةـ التـحـمـلـ. وـيـسـتـخـدـمـ ٨٨٦ـ مـعـ الـعـدـيدـ مـنـ الـمـصـلـبـاتـ لـتـاسـبـ ظـرـوفـ التـشـغـيلـ.

الأسطح المناسبة للدهان

بريمـا ٨٨٦ يـصـلـحـ لـلـتـطـبـيقـ عـلـىـ الـبـيـزـ كـوتـ أوـ كـابـسـيـ بـيـزـ كـوتـ أوـ دـيـمـاـ بـيـزـ كـوتـ. وـيـحـبـ تـجـهـيزـ وـإـعـدـادـ السـطـحـ بـالـصـنـفـرـةـ الـمـنـاسـبـةـ قـبـلـ الـبـيـزـ كـوتـ، وـلـتـطـهـيرـ السـطـحـ قـبـلـ الـبـيـزـ كـوتـ يـتـمـ إـسـتـخـدـامـ مـطـهـرـ بـرـيمـاـ ٨٨٨ـ أوـ مـطـهـرـ كـابـسـيـ ٦٠ـ.

طريقة التطبيق

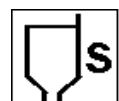
نسبة الخليط بالحجم:



ثـنـرـ	مـصـلـبـ	ورـنـيـشـ ٨٨٦ـ	نـسـبـةـ الـخـلـطـ بـالـحـجـمـ:
% ٤٠-٥٠ ١٤٠ السريع ٨٤٢ العادي ٨٤٣ البطئ	%٥٠ ٨٥٠ السريع جداً ٨٥٣ السريع ٨٥٥ العادي ٨٥٧ البطئ	%٠٠ ٠٠٩٠	

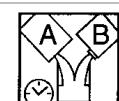
لزوجة الرش:

(٥٠ °C / DIN 4 ٢٢٤-٢٤)



وقت الثبات عند ٥٠°C:

٣ ساعات



مسدس الرش:



الضغط عند مخرج الدهان	الضغط الداخل	قطر الفونيه	
	٢ بار (٢٦-٣٩ بواز)	١,٣-٤,١	المتوافق مع البيئة
٧ بار (٨-١١ بواز)	٢ بار (٢٦-٣٩ بواز)	١,٣-٤,١	HVLP
	(٥٠-٤٥) بواز (٣,٥-٥,٣ بار)	١,٣-٤,١	التقلبدى

يفضل الرجوع لتعليمات الشركة المصنعة لمسدس الرش.



	<p>عدد اوجه الدهان : يapply المنتج برش ٢وجه. سُمك الدهان الجاف: ٦-٧ ميكرون.</p>
	<p>وقت الانتظار بين الطبقات: الانتظار بين الطبقات: ٨-١٠ دققيقة. الانتظار قبل الجفاف الحراري: ٢٠ دققيقة.</p>
	<p>الجفاف ب IR : موجة قصيرة، ١٥-١٩ د يرجى الرجوع الى دليل المصنع للحصول على معلومات اكثـر حول الجفاف بـ جهاز IR.</p>
	<p>وقت الجفاف عند ٥٠°C: ١٦-١٤ ساعه وقت الجفاف عند ٣٠°C: ٣ د</p>

ملاحظات عامة

اختبار المصلب

كابسي يقدم مجموعة من المصلبات لتناسب جميع ظروف التشغيل من حيث درجة الحرارة و حجم السطح المراد دهانه.

- بريمـا ٨٥٣ يستخدم في درجة حرارة أقل من ٢٠ مئوية والمساحات الصغيرة
- بريمـا ٨٥٥ يستخدم في درجة حرارة حتى من ٢٥ مئوية والمساحات الكبيرة
- بريمـا ٨٥٧ يستخدم في درجة حرارة أعلى من ٣٠ مئوية والمساحات الكبيرة
- بريمـا ٨٤١ يستخدم في درجة حرارة حتى ٢٠ مئوية والمساحات الصغيرة
- بريمـا ٨٤٢ يستخدم في درجة حرارة حتى ٣٠ مئوية والمساحات الكبيرة
- بريمـا ٨٤٣ يستخدم في درجة حرارة حتى ٣٥ مئوية والمساحات الكبيرة

استخدام المعدل ١٥١

كابسي ١٥١ هو إضافة لتسريع الجفاف ويمكن إضافته على الخليط بنسبة تتراوح بين ٥-١٠% بالوزن قبل إضافة اللتر ويجب ملاحظة أن إضافة ١٥١ يقلل وقت الثبات الى ٢-٣ س

ملاحظة: ١٥١ يجب خلطـه مع المصلبات السريعة وكما يستخدم في معدل درجة حرارة من ١٠-٢٠ مئوية

وقت الجفاف

- يتغير وقت الجفاف طبقاً لـ سُمك الدهان و ظروف الجفاف.
- يزداد وقت الجفاف مع سوء التهويـه او زيادة سُمك طبقة الدهان.
- زيادة معدل الرطوبة او انخفاض درجة الحرارة عن ١٥°C يؤثر في وقت الجفاف.

التصلـح والتلمـيع

ورنيشـ بريمـا ٨٨٦ لا يحتاج تلمـيع للمعـته العـاليـه ولكن في حالة وجود ذرات غبار يمكن الصـفـرة باستـخدام P2000 أو أنـعم والـتـلمـيع باـسـتـخـدـامـ سـيـسـتـمـ كـابـسـيـ للـتـلمـيعـ بـعـدـ ٢٤ـ سـ



نقاط أخرى

- لأفضل النتائج تأكيد أن درجة حرارة كلا من الكابينة والدهان تتراوح بين ٢٥-٣٠ درجة مئوية
- عند استخدام منتجات عالية المحتوى الصلب فإن التجفيف الحراري ضروري
- يتم غسل المسدس مباشرة بعد رش أي دهان 2K

VOC (2004/42/EC)

2004/42/IIB(b)(420)418

القيمة المحددة لكمية المواد العضويه المتطايره طبقا للاتحاد الاوروبي (لتصنيف المنتج b.IIB) للمنتج الجاهز للتطبيق هي بحد اقصى ٤٢ جرام/لتر.

قيمة المواد العضويه المتطايره لهذا المنتج بعد الخلط هي بحد اقصى ١٨ جرام/لتر بعد الخلط مع المصلب.

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.