



DRIVING SURFACE PERFECTION™

Versjon: 1.0

RAPTOR HVIT



TEKNISK DATABLAD OG PROSESSVEILEDNING

TØFT BESKYTTENDE BELEGG

U-POLs RAPTOR HVIT er et 2K polyuretanbelegg som gir overflatene en beskyttende barriere.

FUNKSJONER

- **SLITESTERK**
Gir en overflate som er motstandsdyktig mot mekaniske skader og flekker.
Beskytter mot rust og korrosjon.
- **U.V. RESISTANT**
Gir en høy grad av falmebestandighet.
- **VANNTETT**
Gir en vannbestandig overflate som holder fuktighet ute og reduserer rust.
- **MOTSTANDSDYKTIG**
Motstandsdyktig mot drivstoff, hydraulikkoljer, dyreurin, saltvann med mer.
- **RASK OG ENKEL Å BRUKE**
Like enkelt som å fylle, riste og skyte.
Gir utmerket vedheft på mange underlag.
Kan påføres med Schutz-pistol, HVLP-pistol, rulle eller pensel.

SERTIFIKATER

- **BRANNMOTSTAND**
RAPTOR har bestått brennbarhetstesting for motorkjøretøyer i henhold til testmetodene FMVSS 302, ISO 3795 og BS AU 169A.
- **SKLISIKKERHET**
Når det brukes sammen med RAPTOR Traction Additive, gir det en finish som oppfyller ASTM E303-93.

SUBSTRATER OG FORBEREDELSE

Substrater

- | | | |
|-------------------|------------------------|-----------|
| - Original maling | - Polyesterfyllstoffer | - SMC |
| - Aluminium | - Mest plast* | - E-coat* |
| - Bare metall* | - Glassfiber | - Betong* |
| - Galvanisert | - GRP | - Wood* |

* Noen underlag krever ekstra overflatebehandling før påføring av RAPTOR.
Se avsnittet Forberedelse av underlag for mer informasjon.



TEKNISK DATABLAD OG PROSESSVEILEDNING



Forberedelse av substrat

For å oppnå best mulig resultat med RAPTOR er det viktig med gode forberedelser.

1. Fjern alt løst materiale og eventuell rust fra overflaten som skal lakeres.
2. Rengjør og avfett overflaten.
3. Slip overflaten med sandpapir med kornstørrelse P80-P180.
4. Rengjør overflaten på nytt.
 - * Aluminium, bart metall og galvanisert:
Lokaliserte gnagsår: grunnes med en etsegrunning, for eksempel to strøk med U-POL ACID#8.
Store eksponerte områder med bart metall: Fullt 2K-grunningssystem kreves for optimal vedheft og korrosjonsbestandighet.
 - * Stiv plast: Etter sliping, rengjør og avfett, og bruk deretter en vedheftsfrømmer, for eksempel U-POL's GRIP#4 eller System 2003.
 - * Treverk: RAPTOR kan gå direkte til stabilt treverk.
 - * Betong: For best resultat, rengjør overflaten og fjern støv. Forsegl først med egenutviklet betongforsegler før påføring av RAPTOR.
 - * OEM E-Coat: Skrap overflaten med en grov slipepute, rengjør og avfett deretter.
5. For vanskelig tilgjengelige områder som innvendige hjørner osv. må du først påføre et egnet vedheftsfrømmende middel for optimal vedheft.

MIXING



Blandingsforhold

Så enkelt som
FYLL - RIST - SKYT®



	SCHUTZ Pistol	HVLP-pistol med tyngdekraft
RAPTOR : Herder	3:1	3:1
U-POL SYSTEM 20 Rask fortynning	Klar til bruk, ingen tynner nødvendig	Opptil maksimalt 15-20 % for å redusere teksturen. Ca. 25 % mer dekning*. *Tilsetning av tynner/reduksjonsmiddel vil påvirke produktets VOC.

Fyll RAPTOR-beleggflasken med 250 ml herder, sett på korken og RIST innholdet kraftig i minst 2 minutter, tilsett farge og RIST innholdet kraftig i minst 2 minutter. SKYTTE.

Blanding etter vekt

Gram	Belegg (A)	Herder (B)
1000g	783g	217g
500g	392g	108g

RAPTOR har en brukstid på 60 minutter ved 20 °C (68 °F) når den er aktivert.

Det er ikke nødvendig å bruke en akselerator.

Bland bare én flaske RAPTOR om gangen. Rengjør pistolen mellom hver blanding.

Ikke stram hetten for hardt, da dette kan føre til at hetten sprekker.



TEKNISK DATABLAD OG PROSESSVEILEDNING

2K ISOCYANAT HERDER

- Spesielt utviklet for å gi optimale resultater uavhengig av klimatiske forhold og størrelsen på reparasjonen.
- RAPTOR-herder må ikke brukes alene, men kun sammen med RAPTOR-belegg.



Holdbarhet

12 måneder i uåpnede beholdere. Lokk må skiftes ut etter hver bruk.

Lagringstemperatur

+5 °C (41 °F) - +25 °C (77 °F)

SØKNAD

Standard Schutz-applikasjon

1. Fjern korken fra RAPTOR-flasken med blandet RAPTOR.
2. Fest RAPTOR-flasken til U-POL SCHUTZ GUN.
3. Juster lufttrykket til 2,75 - 4,10 bar (40-60 PSI).
4. Påfør på den forberedte overflaten med en jevn sveipende bevegelse for å oppnå ønsket tekstur.
5. Hvis du påfører flere strøk, må du la det tørke av i 60 minutter mellom hvert strøk.

U-POL anbefaler at du først sprøyter et prøvepanel med RAPTOR for å sikre at du oppnår ønsket tekstur.

Slik oppnår du vanlige teksturer med en U-POL Schutz Gun;

1. Standard tekstur gjennom Schutz Gun:

Ø 4 bar (60 PSI)

Ø Avstand fra objektet 50 cm (1,5 fot)

Ø 2 strøk med en jevn sveipende bevegelse



2. Grov tekstur gjennom Schutz Gun:

Ø Bland RAPTOR og la stå i 10 minutter

Ø 3 bar (45 PSI)

Ø Avstand fra objektet 50 cm (1,5 fot)

Ø 2 strøk - 1 jevn sveipebevegelse, 2. strøk slippes over det første



Hvordan oppnå vanlige teksturer med en HVLP-pistol;

3. Fin tekstur gjennom HVLP-pistol med gravitasjonsmating, 1,6-2,0 mm

Ø Tilsett 15 %
reduksjonsmiddel

Ø 2 bar (29 PSI)

Ø Avstand fra objektet 20 cm (>0,5 fot)



Ø 1. strøk jevnt vått strøk, 2. strøk reduserer trykket og materialstrømmen for å oppnå en fin tåke



TEKNISK DATABLAD OG PROSESSVEILEDNING

4. Standard tekstur gjennom HVLP-pistol med gravitasjonsmating, 1,6-2,0 mm

Ø Tilsett 15 %
reduksjonsmiddel

Ø 2 bar (29 PSI)

Ø Avstand fra objektet 20 cm (>0,5 fot)

Ø Første og andre strøk påføres som jevne våte strøk



Anbefalingene ovenfor er basert på vår erfaring med RAPTOR og representerer bare noen få eksempler hvilke typer teksturer som kan oppnås. Det anbefales at det gjøres en prøvepåføring for å finjustere finishen før påføring på det ferdige objektet.

Rullende RAPTOR

1. Hell blandet RAPTOR i et egnet malingsbrett.
2. Kutt i alle hjørner og vanskelig tilgjengelige områder med en børste.
3. Påfør med en rulle med åpen struktur.
4. Fyll rullen med produktet og påfør sakte med middels trykk.
5. Rolling på RAPTOR gir en lavere oppbygging. Flere strøk vil være nødvendig. Ved påføring av flere strøk må det overholdes 60 minutters avblomstringsperiode mellom strøkene.

Må ikke brukes i ekstrem kulde eller varme

Ideell påføringstemperatur er 20 °C (68 °F) med en luftfuktighet på mindre enn 60 %.



Frakker

Bygg / mikrometer

Påført ved hjelp av SCHUTZ Gun

U-POL anbefaler å påføre 2 middels tykke strøk med RAPTOR.

1 strøk: 230µ (9,0 mil) 2 strøk: 475µ (18,7 mil)

Alle målinger er omtrentlige og avhenger av påføringsmetoden. Se dokumentet "Indicative Consumption" for en rekke bruksområder som er tilgjengelige fra www.u-pol.com.



Avblåsing / min ved 20 °C (68 °F)

Mellom strøkene

60 minutter

VIKTIG! Ikke plasser tunge laster på overflaten før RAPTOR er helt herdet. Vennligst se tørketider nedenfor.



Tørketider

Berøringstørr ved 20 °C (68 °F)

Mindre enn 1 time

Gjennomtørr ved 20 °C (68 °F)

5-7 dager

Redusert avluftingstid, overdreven filmbygging og/eller reduserte temperaturer vil endre tørketiden. Ikke la RAPTOR komme i kontakt med vann i minst 72 timer.

Høyere temperaturer vil resultere i kortere flashtid, og kaldere temperaturer vil kreve lengre flashtid. Høyere filmbygging vil forlenge den endelige herdetiden.

Baking

RAPTOR kan bakes i 30 minutter ved 60 °C (140 °F). Baking vil fremskynde den innledende herdingen, men det anbefales likevel å vente i 7 dager før vanlig bruk.

I.R. Cure

I.R. herding anbefales ikke.



TEKNISK DATABLAD OG PROSESSVEILEDNING



Overmaling

RAPTOR kan overmales med de fleste moderne malingsystemer. Ved overmaling må overflaten klargjøres på følgende måte:

1. La sprayet RAPTOR tørke i 24 timer.
2. Slip med fint sandpapir .
3. Rengjør og avfett.

Tilsetning av RAPTOR Traction Anti-Slip Granulat

Se RAPTOR TRACTION SOP.

EIENDOMMER



Data

Flammepunkt

-18 °C (-0,4 °F)

Fast innhold uten tynner

Ca. 57 %.

Spesifikk vekt

Ca. 1180 g/l (9,85 lb/gal US)

Kjemisk
motstandsdyktighet

- Diesel: Ingen effekt
- Bensin: Oppmykning av overflaten
- Xylen: mykgjøring av overflaten
- Hydraulisk olje: Ingen effekt
- NaOH: Ingen effekt
- Blekemiddel: Ingen effekt
- Alkohol: Ingen effekt
- Hesturin: Ingen effekt

Dielektrisk
sammenbrudd

10,3 kV/mm (262 V/Mil) ASTM D 149

Temperaturbestandighet

-18 °C til 100° C (-0,4°F til 212°F)

LAGRING OG VOKALINFORMASJON



Holdbarhet

2 år fra produksjonsdato i forseglede og originale containere.

Lagring

Bør oppbevares kjølig og tørt i originale containere.

Rengjøring av utstyr

Rengjør sprøytetipstolen mellom hver blanding. Alt utstyr skal vaskes grundig med acetone umiddelbart etter bruk.



VOC-informasjon

EU-grensen for dette produktet (produktkategori: IIB(e)) i bruksferdig form er 840 g/liter.

VOC-innholdet i dette produktet i bruksklar form er 472 g/liter.

Bestillingskode	Beskrivelse	Antall kasser
RLW/S4	RAPTOR Hvit 4L-sett	1
RLW/200	RAPTOR Hvit 200L fat	1
RLTR/SM	RAPTOR Traction 200 g-pakke	20
GUN/1	J-POL påføringspistol	5
GRIP/AL	GRIP#4 450 ml aerosol	6
ACID/AL	ACID#8 Etch Primer 450 ml aerosol	6
ACID/1	ACID#8 Etsgunning 1L	6
ROC/S	Rocket Paint Accelerator 250 ml flaske	10



DRIVING SURFACE PERFECTION™

Versjon: 1.0

RAPTOR HVIT



TEKNISK DATABLAD OG PROSESSVEILEDNING

VIKTIG: KUN FOR PROFESJONELL BRUK. Les hele bruksanvisningen før bruk.

Dette produktet inneholder farlige materialer, og det skal derfor alltid brukes egnet personlig verneutstyr. Se etiketten og sikkerhetsdatabladet for fullstendige instruksjoner håndtering og personlig verneutstyr. U-POL fraskriver seg ethvert ansvar dersom brukeren ikke bruker det anbefalte personlige verneutstyret. Ovennevnte data er kun til informasjon og kan endres uten forvarsel. er kjøperens ansvar å forsikre seg om at produktene egner seg til eget bruk, og å kontrollere at denne er oppdatert. Anbefalingene om bruk av våre produkter og bruksområder er basert på vår kunnskap og erfaring. Se etiketten og sikkerhetsdatabladet for fullstendige instruksjoner om håndtering og personlig beskyttelse. Disse er tilgjengelige via din lokale forhandler eller via U-POLs nettside på WWW.U.COM. -POLU-POL er ikke ansvarlig for resultater oppnådd av andre, hvis metoder vi ikke har kontroll over, og U-POL er derfor ikke ansvarlig for følgeskader eller tilfeldige skader, inkludert tap av fortjeneste.

U-POL Ltd

4th Floor, The Grange, 100 High Street
London, N20 0EY
WWW.U-POL.COM

Salg i Storbritannia

T: +44 (0)20 8492 5920
F: +44 (0)20 8150 5605
uk.sales@u-pol.com

Salg i resten av verden

T: +44 (0)20 8492 5900
F: +44 (0)20 8150 5605
sales@u-pol.com

Teknisk

T: +44 (0)1933 230 310
F: +44 (0)1933 425 797
technicaldepartment@u-pol.com