

## TECHNICKÉ INFORMACE



### **Permaflex® 2K akrylový vrchní lak série 550**

- Lesklý 2K vrchní lak na bázi polyakrylátu
- Pro 1 vrstvou aplikaci bez základu
- Přímá aplikace na ocel, hliník a zinek
- Možnost vytvoření struktury

pouze k profesionálnímu použití.

## Podklady

### Vhodné podklady :

Ocel  
Hliník  
Galvanizovaná ocel  
Ocel speciálně zinkovaná (Sendizimir) nebo žárově pozinkovaná ocel

### Příprava podkladu :



Pečlivě očistěte všechny originální nebo staré laky nebo použijte Permaflex® přínavostní základ s Permaflex® čistícím činidlem 7910.



Bruste za sucha excentrickou bruskou s odsáváním prachu s hrubostí papíru P 320-500.



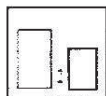
nebo  
za mokra s hrubostí papíru P 600-800



očistěný a odmaštěný kov (od možných činidel)  
Z důvodu počtu slitiny respektive procedurou výroby pro kov - by měl být před-test hotov na již existujících podkladech z důvodu zajištění toho, že příprava je dostatečná pro správnou přínavost. V technických informacích na kovové materiály naleznete jejich přípravu a lakování.

## Aplikace

### Míchací poměr:



9:1 dle množství s  
Permaflex® tužidlo 3014

10:1 dle hmotnosti s  
Permaflex® tužidlo 3014

### Doba použitelnosti:

11 hodin při +20°C

### Ředidlo:

Permaflex®2K ředidlo 6016  
Permaflex®2K ředidlo 6017 rychle  
Permaflex® ředidlo 6015

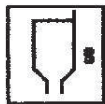
### Upozornění:



1, před použitím míchací pasty a pojidla vše důkladně promíchejte.  
Po navázení komponentů se musí směs opět důkladně promíchat.



2, před aplikací barvy je doporučena kontrola odstínu

**Způsob nanášení :**Středotlaké  
spádové pistoleHVLP  
spádové pistoleS tlakovou  
nádobouAirmix/  
Airless  
elektrostatickyViskozita 4mm, +20°C,  
DIN 53211

20-22 sekund

30-35 sekund

**Přidání ředidla :**  
Při +20°C teploty materiálu

30%

15-25%

**Tryska\* :**

1.3 – 1.8 mm

1.3 – 1.8 mm

1.1 mm

0,28 mm

**Tlak materiálu\* :**

-

-

0,5-1,5 bar

100 bar

**Tlak rozstříku\* :**

3-5 bar

2-4 bar

3-4 bar

2-3 bar

**Počet nástřiků :**

2-3 vrstvy

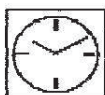
2 vrstvy

**Doporučená tloušťka filmu:**

80-100µm

**Vytvoření textury:**

Různé povrchy struktur můžete získat přidáním 10% jedním z Multitex přísad. Multitex přísady jsou neutrální v barvě, ale snižují stupeň lesku. Nepoužívejte pro Airmix, Airless, Elektrostatickou aplikaci)

**Sušení****Sušení na vzduchu :**Při průměrné teplotě +20°C

Suché na dotyk:

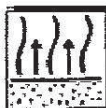
30 minut

Suché k montáži

3 hodiny

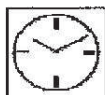
Suché

24 hodin

**Sušení v kabině:**

Odvětrání:

10-15 minut



Doba sušení a teplota:

30 minut při +60°C teploty kovu

\*Postupujte dle návodu výrobce.

## Technické údaje

Dodávaná viskozita :

90-100 sekund

Bod vzplanutí:

+28°C

	Bílá	Černá	Bílá s Permaflex® tužidlem 3014	Černá
Podíl pevných částic:	64,6% hmot.	57,4% hmot.	65,1% hmot.	59,0% hmot.
Hustota:	1,27 g/cm <sup>3</sup>	1,08 g/cm <sup>3</sup>	1,1425 g/cm <sup>3</sup>	1,09 g/cm <sup>3</sup>
Kryvosť*: Tloušťka suchého filmu 50 µm			6,8 m <sup>2</sup> /kg	7,7 m <sup>2</sup> /kg

Množství VOC:

Limitované množství dané EU  
pro tento produkt (produkt kategorie A/j)  
je max. 550 g/l VOC.

Hodnota VOC pro tento produkt je max. 550 g/l.

## Skladování

Garantované uskladnění:

6 měsíců v originálně uzavřeném balení

Informace poskytnuté v tomto dokumentu byly námi pečlivě vybrány a sestaveny. Zakládají se na našich nejlepších znalostech o subjektu k datu vydání. Tento dokument slouží pouze k informačním účelům. Nejsme zodpovědní za správnost, přesnost a úplnost. Je na uživateli, aby si zkontroloval informace, co se týče aktuálnosti a vhodnosti pro jeho zamýšlené použití.

Odpovídající bezpečnostní listy, varování a upozornění na etiketách musí být brána v úvahu.

Intelektuální majetek obsažený v této informaci zahrnující patenty, ochranné známky a ochranná práva jsou chráněna. Všechna práva jsou chráněna.

Můžeme upravovat a/nebo zrušit část nebo celou informaci, kdykoli na naše výhradní přání, bez upozornění, aniž by jsme převzali zodpovědnost za aktualizaci informací. Celý postup z této technické informace, by měl být přesně dodržen bez jakýchkoli změn a úprav.

**INTERACTION s.r.o.**  
Průmyslová třída 62  
312 16 Píseň, tel.: 877 265 010  
IČO: 81506753, DIČ: CZ61506753

\* Kryvosť byla vypočítána na základě dostupných údajů viskozity a podílu pevných částic dle regulace. Prstřík nebyl brán v úvahu.

## TECHNICKÉ INFORMACE

### **Permaflex® PUR vrchní lak série 570**



- 2K vrchní lak na bázi polyuretanu
- Vysoká mechanická a chemická odolnost
- Pro vnitřní a vnější aplikace
- Snadná aplikace
- Je zde možnost 5 stupňů lesku
- Možnost vytvoření struktury

pouze k profesionálnímu použití.

## Podklady

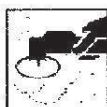
### Vhodné podklady :

- 1, Plně očištěné, odolné proti ředidlům, dobře chráněné a lehce obroušené originální a staré laky.
- 2, Povrchy lakované základem, plničem a nebo tmelem.

### Příprava podkladu :



Pečlivě očištěte všechny originální nebo staré laky nebo použijte Permaflex® přínavostní základ s Permaflex® čisticím činidlem 7910.



Bruste za such a excentrickou bruskou s odsáváním prachu s hrubostí papíru P 320-500.



nebo

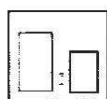
za mokra s hrubostí papíru P 600-800



Před další úpravou pečlivě očištěte podklady ještě jednou s Permaflex® čisticím činidlem 7910, novinka pro odstranění prachu, zbytků barev z broušení a další nečistoty.

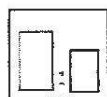
## Aplikace

### Míchací poměr:



2:1 dle množství s  
Permaflex® tužidlem 3011

2:1 dle hmotnosti s  
Permaflex® tužidlem 3011



5:1 dle množství s  
Permaflex® tužidlem 3012  
rychlé

5:1 dle hmotnosti s  
Permaflex® tužidlem 3012  
rychlé

### Doba použitelnosti:

2 hodiny při +20°C Permaflex®tužidlem 3012 rychlé  
3 hodiny při +20°C Permaflex®tužidlem 3011

### Ředidlo:

Permaflex®2K ředidlo 6016  
Permaflex®2K ředidlo 6017 rychlé  
Permaflex®2K ředidlo 6015

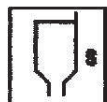
### Upozornění:



- 1, před použitím míchací pasty a pojidla vše důkladně promíchejte.  
Po navázání komponentů se musí směs opět důkladně promíchat.



- 2, před aplikací barvy je doporučená kontrola odstínu

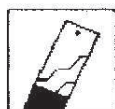
**Způsob nanášení :**Středotlaké  
spádové pistoleHVLP  
spádové pistoleS tlakovou  
nádobouAirmix/  
Airless  
elektrostatickyViskozita 4mm, +20°C,  
DIN 53211

20-22 sekund

25-30 sekund

**Přidání ředidla :**

Při +20°C teploty materiálu

3011 bez ředidla  
0-20% (Permaflex® tužidlo 3012 rychlé)

0-5%

0-15%  
3012 rychlé**Tryska\* :**

1,3 – 1,5 mm

1,3 – 1,5 mm

0,8 – 1,1 mm

0,18-0,28 mm

**Tlak materiálu\* :**

-

-

0,5-1,5 bar

100 bar

**Tlak rozstříku\* :**

4-5 bar

2-3 bar

3-4 bar

2-3 bar

**Počet nástríků :**

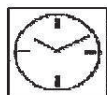
2 vrstvy

**Doporučená tloušťka filmu:**

50-60µm

**Vytvoření textury:**

Různé povrchy struktur můžete získat přidáním 10% jedním z Multitex přísad. Multitex přísady jsou neutrální v barvě, ale snižují stupeň lesku. Nepoužívejte pro Airmix, Airless, Elektrostatickou aplikaci)

**Sušení****Sušení na vzduchu :**Při průměrné teplotě +20°C

Suché na dotyk:

60 minut

Suché k montáži

4-8 hodin

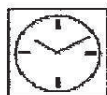
Suché

24 -30 hodin

**Sušení v kabině:**

Odvětrání:

10-20 minut



Doba sušení a teplota:

30 minut při +60°C teploty kovu

\*Postupujte dle návodu výrobce

## Technické údaje

**Dodávaná viskozita :**

Bílá=60-70 sekund  
Černá=70-80 sekund

**Bod vzplanutí:**

+24°C

	Bílá	Černá	Bílá s Permaflex®tužidlem 3012 rychlé	Černá
<b>Podíl pevných částic:</b>	64,4% hmot.	55,0% hmot.	66,3% hmot.	58,5% hmot.
<b>Hustota:</b>	1,49 g/cm <sup>3</sup>	1,17 g/cm	1,21 g/cm <sup>3</sup>	1,03 g/cm <sup>3</sup>
<b>Kryvost*:</b>			8,9 m <sup>2</sup> /kg	9,9 m <sup>2</sup> /kg

**Množství VOC:**

Limitované množství dané EU  
pro tento produkt (produkt kategorie A/j)  
je max. 550 g/l VOC.

Hodnota VOC pro tento produkt je max. 550 g/l.

## Skladování

**Garantované uskladnění:**

6 měsíců v originálně uzavřeném balení

Informace poskytnuté v tomto dokumentu byly námi pečlivě vybrány a sestaveny. Zakládají se na našich nejlepších znalostech o subjektu k datu vydání. Tento dokument slouží pouze k informačním účelům. Nejsme zodpovědní za správnost, přesnost a úplnost. Je na uživateli, aby si zkontroloval informace, co se týče aktuálnosti a vhodnosti pro jeho zamýšlené použití.

Odpovídající bezpečnostní listy, varování a upozornění na etiketách musí být brána v úvahu.

Intelektuální majetek obsažený v této informaci zahrnující patenty, ochranné známky a ochranná práva jsou chráněna. Všechna práva jsou chráněna.

Můžeme upravovat a/nebo zrušit část nebo celou informaci, kdykoli na naše výhradní přání, bez upozornění, aniž by jsme převzali zodpovědnost za aktualizaci informací. Celý postup z této technické informace, by měl být přesně dodržen bez jakýchkoli změn a úprav.

**INTERACTION s.r.o.**  
Rokycanova třída 62  
312 16 Píseň, tel.: 377 265 010  
IČO: 31506753, DIČ: CZ31506753

\* Kryvost byla vypočtena na základě doporučené suché hmoty a podílu pevných částic (bez redilant). Přístřik nebyl brán v úvahu.

# Permaflex: versatile systems for industrial application.



Spies Hecker – simply closer.



## Permaflex: for new business opportunities.



### Industrial coatings.

More and more bodyshops are including the coating of industrial objects in their services. What this means can vary greatly – from the coating of different substrates to the request for certain degrees of gloss or effect.

The new Permaflex system for industrial coating adapts flexibly to customer requests and has the added benefit of a reduced product range.



### Color diversity.

Another advantage is that a wide range of colors is immediately available at all times. All the mixing concentrates are standardised so that you achieve high color accuracy and good reproducibility with later repairs.

### Modular system.



If you already use the Spies Hecker commercial vehicle mixing system Series 600, you'll find it even easier, as the Permaflex system is based on the concentrated system. With just a few extra mixing additives from the new Series 500 plus ten binders and the associated hardeners, you have everything you need to give industrial objects high-quality, value-enhancing coatings.

### Ready mixing.

If you don't have your own mixing system, you can order the colors with the respective binders straight from your dealer.



### Universal primers.

The simplicity of the system becomes obvious – with the use of just two primers, you can isolate most substrates.



# Permaflex: easy color identification.

## Standard color index.

If the color is known, it can usually be compared with RAL or NCS Standard color swatches.



## Permafleet Color Index.

The respective reference color can be found in the "Permafleet Color Index". This offers you a selection of 2,900 truck, standard and house colors chromatically sorted into 28 color swatches. By referring to the number on the reverse of each chip, you'll have no trouble determining the right mixing formula in the CRplus formula search program.

## Gloss and texture swatches.



These swatches give you a rapid overview of the various degrees of gloss and textures achievable with Permaflex.

## ColorDialog spectro.

If you're frequently confronted with unknown colors and want to avoid long searches in indexes, we advise you to use the colorimeter with the Permaflex software. This way you can precisely determine any color on glossy surfaces in a matter of seconds. The color is determined from the object or from the color sample and evaluated with the CRplus formula search program.



## CRplus Permaflex.

The standard software for determining in seconds the formulas of colors identified with the "ColorDialog spectro" or with the "Permafleet Color Index".

# Permaflex: a match for any application.

Permaflex is ideal for many substrates.

- Steel
- Zinc
- Aluminium
- Copper / bronze
- Plastics
- Coated and precoated surfaces, e.g. coil coatings, powder coatings
- Wood
- Mineral substrates, e.g. concrete / roof tiles / wall or floor tiles

Permaflex is compatible with all application methods.

- Gravity-feed gun and HVLP
- Pressure pot
- Air-mix & airless
- Electrostatic
- Rolling and brushing

Permaflex permits a wide range of effects and degrees of gloss.

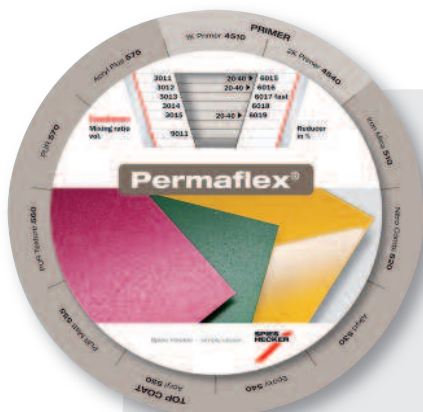
- From smooth to textured
- From high gloss to dull matt

Permaflex for many applications.

- Dispensers
- Containers, crates
- Steel elements, e.g. fences, trade fair stands
- Window frames
- Cycles
- Diggers, bulldozers
- Electronic accessories, e.g. computer housings, loudspeakers
- Tools, cabinets, shelves, ladders, safes, letterboxes, street lamps, fans, sunbeds
- Pipes
- Furniture
- Agricultural equipment
- Floors

*These are just a few examples.*

## Permaflex: overview of the system.



**Permaflex Mixing Ratio Disc:**  
So that you can quickly find the right mixing ratio.

**Permaflex Substrate Systemposter.**

	Permaflex Primer 4015	Permaflex Primer 4018	Permaflex Primer 4019	Permaflex Primer 4020	Permaflex Primer 4021
steel, non-coated	X	X	X	X	X
galvanized steel	X	X	X	X	X
aluminium, non-ferrous metals	X	X	X	X	X
chromium-plated aluminium	X	X	X	X	X
plastic: ABS, PC, PA 6, GF-UP, GFK, plexiglass	X	X	X	X	X
polyester	X	X	X	X	X
PVD, powder-coating	X	X	X	X	X
coated surfaces	X	X	X	X	X
ceramic, MDF, fibreglass	X	X	X	X	X
mineral substrates	X	X	X	X	X

\* Other data are not mentioned for the respective materials.  
\* Compatibility with all Permaflex products.

Spies Hecker - simply closer.

**Permaflex Substrate System Poster:**  
This shows you the matching adhesion primer or surfacer for the substrate being painted.



# Permaflex: the requirements determine the system.

PUR Top Coat Series 570.  
PUR Matt Top Coat Series 555.  
PUR Textured  
Top Coat Series 560.

## PUR

- 2K top coat (polyurethane)
- High mechanical and chemical resistance
- For indoor and outdoor applications
- Suitable on primed substrates
- PUR 570: five degrees of gloss are possible – High gloss to matt
- PUR 555: for extremely matt surfaces
- PUR 560: for textured surfaces

Acrylic Plus Top Coat Series 575.

## Acrylic Plus

- Glossy 2K top coat (polyacrylate-based)
- High UV-stability
- Special system for window frames
- Five degrees of gloss – High gloss to matt

Acrylic Top Coat Series 550.

## Acrylic

- Glossy 2K top coat (polyacrylate-based)
- For 1-coat application / without primer
- Apply direct onto steel, aluminium and zinc
- For indoor and outdoor applications
- Five degrees of gloss – High gloss to matt

Stone Chip Top Coat Series 515.

## Stone Chip

- 2K top coat (polyacrylate-based)
- High mechanical strength
- Improved for pump application

Iron Mica Top Coat Series 510.

## Iron Mica

- 2K top coat (polyacrylate-based)
- High mechanical and chemical strength
- Typical iron mica gloss and effect
- High weather resistance

Alkyd KH Top Coat Series 530.

## Alkyd

- High-gloss 1K top coat (alkyd / synthetic resin)
- Suitable for indoors and outdoors
- Also suitable for rolling and brushing
- Accelerator 9011 improves complete drying and permits faster recoating
- Five degrees of gloss – High gloss to matt

Epoxy EP Top Coat Series 540.

## Epoxy

- 2K epoxy system
- Suitable for special applications in interiors
- For objects with extreme surface hardness and high mechanical and chemical resistance, e.g. floors, machines
- Three degrees of gloss – Glossy to matt

Nitrocellulose NC  
Top Coat Series 520.

## Nitrocellulose

- 1K top coat (nitrocellulose)
- Suitable for indoors
- Quick air drying
- Four degrees of gloss – Glossy to matt

Spies Hecker GmbH  
Horbeller Straße 17  
D-50858 Köln  
Tel.: +49 (0) 2234 6019-3630  
Fax: +49 (0) 2234 6019-3880  
[www.spieshecker.com](http://www.spieshecker.com)

