

PlastiDip Gebruiksaanwijzing:

## **VOORBEREIDING:**

### **REINIGING VAN OPPERVLAKKEN**

Voor gebruik moet het oppervlak schoon en vetvrij zijn. Besteed bijzondere aandacht aan randen en gaten. Voor het reinigen en ontvetten van het oppervlak gebruik isopropanolalcohol verdund met 50% gedestilleerd water. Laat het oppervlak vervolgens voldoende verdampen (ongeveer 20-30 minuten bij kamertemperatuur). Wanneer het residu van detergentia oppervlak nog aanwezig of droogtijd niet gerespecteerd, kan popping (dots onderwijs, zoals gaten, vissenogen) in het materiaal veroorzaken.

**LET OP!** Gelieve geen producten gebruiken, zoals siliconen of was verwijderaar, remreiniger, spiritus, afwasmiddel etc.

### **BASIS KLEUREN | METALLIC KLEUREN**

PlastiDip®-basis en metallic-verf kunnen meestal worden aangebracht zonder voorafgaande primer. In het geval van de kleuren rood, geel, oranje en roze adviseren we u echter eerst een witte of grijze basiskleur als primer te spuiten. Vooral met een zeer sterk contrast tussen de gewenste PlastiDip®-kleur en het te coaten oppervlak, wordt dit aanbevolen. De kleur van de primer moet worden gekozen afhankelijk van de helderheid van het gewenste eindresultaat (bijv. : helder geel = witte primer).

### **NEON | THERMOCHROME | "GLOW IN THE DARK"**

**LET OP!** Voor NEON-kleuren moet een witte achtergrond worden voor gespoten. Alleen dan wordt de maximale lichtsterkte van de NEON-kleuren bereikt. Voor Thermochrome kleuren en het effect "Glow in the Dark" raden we ook aan een witte primer te spuiten.

### **PEARL | CANDY PEARL | DIAMANT PEARL | KAMELEONEFFECT**

**LET OP!** Met deze semi-transparante effectkleuren is het voor spuiten van een grondlaag/basislaag altijd nodig. Als de vereiste basiskleur zwart is, is het niet voldoende als het oppervlak standaard zwart is geleverd. Voor effectkleuren die zonder vorige basiskleur worden toegepast, kan het problemen geven met de verwijderbaarheid van het materiaal en ook met het beschadigen van de originele verf.

### **TEMPERATUUR & VISCOSITEIT**

De aanbevolen verwerkingstemperatuur ligt tussen 15 en 24 graden Celsius. Temperaturen boven de verwerkingstemperatuur, direct zonlicht en een te hoge werkdruk van het pistool moeten worden vermeden omdat het oplosmiddel kan verdampen wanneer het uit de spuitmond komt. Het resultaat is een zeer ruw oppervlak. Bij verwerking bij hogere temperaturen kan PlastiDip® vloeibaar rubber worden verdund tot 10% van het totaal. Bij lagere temperaturen kunt u de containers in een waterbad opwarmen tot kamertemperatuur.

## SPRUITTECHNIEK

Voor spuitbussen, houd ze zo recht mogelijk en altijd in een verticale positie. Door hun ontwerp zijn spuitbussen niet geschikt om boven of in horizontale lagen naar het oppervlak te spuiten.

## TOEPASSING

Wanneer u alle voorgaande informatie hebt gelezen en de juiste voorbereidingen heeft getroffen, kunt u beginnen met het aanbrengen van het vloeibare rubber. Draag geschikte beschermende kleding, zoals een gasmasker, een veiligheidsbril en een verfoverall tijdens het spuiten. Zorg altijd voor voldoende ventilatie van de werkruimte tijdens het aanbrengen.

## 400 ML SPUITBUSSEN

1. Schud de bus ongeveer 2 minuten vóór gebruik.
2. Begin nu met 1-2 dunne mistlagen (lagere tijd voor probleemoplossing).
3. Na het drogen van de mistlaag (ongeveer 10-15 minuten) kunt u het materiaal filmvormend en volledig nat besproeien (zie punt "spuittechniek"). Let op een langere droogtijd!
4. Spuit minstens 5-6 filmvormende lagen voor een duurzame coating. Als u een basiskleur spuit voor de daaropvolgende toepassing van een effectkleur, raden we u aan 2-3 volledig bevochtigde lagen van de primaire kleuren te spuiten. Het vereiste minimumaantal van 5-6 lagen wordt bereikt met 2-3 extra lagen van de gewenste effectkleur.
5. Draai na het aanbrengen de spuitbus ondersteboven en druk op de spuitkop tot er geen materiaal meer uit de spuitmond komt. Dit is om het mondstuk te reinigen voor later hergebruik.

**LET OP!** Laat het materiaal ongeveer 15-30 minuten drogen tussen de lagen. De droogtijd varieert afhankelijk van de omgevingstemperatuur, het aantal aangebrachte lagen en de laagdikte.

## DROOGTIJDEN EN REPRODUCTIES

**LET OP!** Verwijder kleefband op het gecoat oppervlak (in het geval van aflakken, overliggende rubberen afdichtingen, enz.) onmiddellijk na het aanbrengen van de laatste laag. Anders gaan de randen scheuren en ontstaat schade aan de coating nadat de PlastiDip® is opgedroogd.

Na ongeveer 12 uur is de coating zover gedroogd dat u deze verder kunt verwerken. Het volledige mechanische laadvermogen wordt na ca. 48 uur bereikt. De droogtijd varieert afhankelijk van de omgevingstemperatuur, het aantal aangebrachte lagen en de laagdikte.