

Datum revize: 2016-01-29

PRODUKTY JSOU URCENY POUZE PRO PROFESIONÁLNÍ POUŽITÍ V AUTOOPRAVÁRENSTVÍ

H5932V

Tento Technický list nahrazuje všechny dostupné předchozí verze

Samonivelacní základ P565-5601 / -5605 / -5607

PRODUKT	POPIS
P565-5601	Samonivelacní základ – SG1
P565-5605	Samonivelacní základ – SG5
P565-5607	Samonivelacní základ – SG7
P210-8815	Tužidlo 2K® HS+
P850-1692 / -93 / -94 / -95	Ředidlo 2K® s nízkým obsahem těkavých organických látek (VOC)
P852-1690	2K™ redidlo - urychlovac
P852-1670	Converter pro plasty

POPIS PRODUKTU

Samonivelacní základ P565-560x je vyvinut na bázi nejnovějšího vývoje technologie základování a je vhodný pro použití především u takových oprav, pro které je klíčovým požadavkem optimalizace celého procesu opravy.

Samonivelacní základ, vyvinutý pro použití jako podklad pro vodoureditelné báze rady Aquabase Plus (P989) a vrchní krycí laky systému 2 K HS Plus (P471, P472), nabízí opravdu produktivní postup opravy bez nutnosti broušení. Tento výjimečný produkt může být aplikován přímo na elektroforetické základy a poté do pěti dnu prelakován vrchním krycím lakem bez nutnosti broušení, at už před nebo po aplikaci.

Excelentní aplikací vlastnosti kombinované se samonivelacními schopnostmi poskytují vysokou úroveň kvality konečného povrchu, srovnatelnou s úrovní, které je dosahováno při použití tradičních brousitelných podkladu. Použitím Samonivelacního základu je eliminována nutnost broušení (před i po aplikaci) a díky tomu je možné celý proces opravy optimalizovat.

Použití tohoto Základu je obzvláště vhodné při práci s novými díly. V takovém případě umožňuje optimalizovat využití lakovací kabiny, protože dává příležitost základovat nové díly v předstihu hromadně v malých šaržích a zkracuje dobu jejich přípravy. Takto základované nové díly pak mohou být uskladněny, a později prelakovány vrchním lakem zároveň s ostatními částmi karoserie vozu.

Malé plochy, probroušené až na povrch holé oceli, není třeba před aplikací Samonivelacního základu P565-560x ošetřovat nástrikem vrstvy reaktivního základu. To je umožněno výbornými adhezními a antikorozními vlastnostmi produktu, čímž se opět ušetří další krok v procesu opravy.

Přidání konverter P852-1670 umožňuje pokrýt prumeru P565-560X nové, čisté plastové díly s TPO, PP / EPDM.

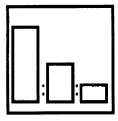
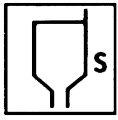



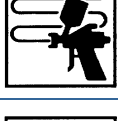
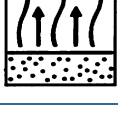


SUBSTRÁTY A PŘÍPRAVA

Samonivelacní základ by měl být aplikován pouze na:

- ✓ Dobre očištěné nebroušené elektroforetické povrchy.
- ✓ Holé ocelové plochy až do průměru 10 cm, bez nutnosti předchozího ošetření reaktivním základem
- ✓ Galvanizovanou ocel, probroušenou v ploše o velikosti maximálně do průměru 10 cm
- ✓ Pozink, probroušený na substrát v ploše o velikosti do průměru 10 cm
- ✓ Hliník a jeho slitiny, probroušené na substrát v ploše o průměru maximálně 10 cm
- ✓ Staré lakované a originální povrchy, probroušené pomocí P320 nebo jemnějším brusivem
- ✓ Povrch GRP a jiných skelných laminátů, probroušený za použití P120 / P240 / P320
- ✓ Polyesterové plnice, probroušené pomocí P120/ P240/ P320

Upozornění: Na plochy holého kovu o průměru větším než 10 cm, dále na plochy, které jsou obzvláště náchylné ke korozi nebo kvůli splnění standardu kvality antikorozní ochrany, předepsaných výrobcem automobilu, by měla být před aplikací P565-560x na povrch nanášena vrstva 2K reaktivního základu.

PROCES

	P565-560X P210-8815 Ředidlo * / Converter	4.00 díly 1.00 díl 2.00 díly
	* Vyberte správnou kombinaci tužidla a ředidla podle způsobu a teplotních aplikací a velikosti položky v opravě.	
	Aplikační viskozita při 20°C: Doba zpracovatelnosti při 20°C: Pozor! Ihned po aplikaci umyjte pistoli a ostatní elementy vybavení.	16 – 18 s. / DIN4 60 minut
	Velikost trysky Tlak	Ø 1.2 – 1.3 mm 3.0 – 3.7 bar (45 – 55 psi)
	Velikost trysky Tlak	Ø 1.2 – 1.3 mm maximálně 0.7 bar (10 psi) na výstupu (kloboučku)
	Velikost trysky Tlak na vstupu:	Ø 1.2 – 1.3 mm Podle doporučení výrobce stříkací pistole, běžně 2 bary / 30 psi na vstupu
	Aplikujte 1 plnou samostatnou vrstvu nebo 1 lehkou + 1 plnou vrstvu. Pri tomto způsobu aplikace je možné dosáhnout tloušťku filmu přibližně v rozmezí 25 - 35 mikronu Aplikujte tak, abyste vytvořili rovný, hladký povrch. Vyvarujte se aplikace příliš silných vrstev.	
	Odvětrávání není nutné, zejména při použití aplikace 1,5 vrstvy v jednom kroku. Pred prelakováním vrchním krycím lakem je nutné, pri tloušťce vrstvy 25 – 35 mikronu a okolní teplotě 20°C, nechat odvetrat po dobu 15 minut.	
	Pro prelakování vrchním lakem je povrch základu připraven nejdříve 15 minut a nejdéle 5 dní po aplikaci, bez nutnosti broušení. Pokud se na povrchu objeví nějaké částecy prachu či jiných nečistot, je možné jej po aplikaci první vrstvy báze Aquabase Plus, lehce prebrousit / zmatovat brusivem o hrubosti P800 nebo jemnějším (na molitanové podložce). V každém jiném případě, aby bylo možné povrch brousit, musí být vrstva Samonivelacního základu po aplikaci sušena za vyšších teplot v boxu nebo pomocí infrazárcí. Pokud je povrch ponechán volně na vzduchu více než 8 hodin, je nutné jej před prelakováním vrchním lakem očistit predcisticem. Pokud je vrstva Samonivelacního základu ponechána volně na vzduchu více než 3 dny, je vhodné povrch před aplikací vrchního laku lehce prebrousit a očistit predcisticem. Pokud je Samonivelacní základ ponechán volně na vzduchu déle než 5 dní, je nutné povrch za sucha prebrousit pomocí brusiva o hrubosti P400 nebo jemnějším.	
	Samonivelacní základ P565-560x může být prelakován přímo buď vodoureditelnými bázemi rady Aquabase® Plus (P989-) nebo vrchními krycími laky systému 2K HS Plus (P471-).	

POZNÁMKY K PROCESU

LAKOVÁNÍ PLASTU

P565-560x je možné přímo aplikovat na velmi dobře připravené a očištěné plastové materiály jako jsou ABS, NORYL, PC/PBT, LEXAN, PUR a SMC, stejně jako na obroušené nárazníky, ošetřené základem na plasty.

Oblasti holé plasty nebo oděrky na nárazníky, například PP, TPO, PP / EPDM. - Primer by měl být aktivován normálně ředí pomocí convertera P852-1670.

Plastové plochy musí být připraveny čištění a příprava - viz list L0700V.

ODMAŠTĚNÍ

Podklady je nutné důkladně očistit pomocí vhodného čisticce Nexa Autocolor. Čistic je nutné z povrchu dílu vždy okamžitě setřít pomocí čisté a suché utěrky.

Technický list



Innovating Repair Solution

VÝBER TUŽIDLA A REDIDLA

Správná kombinace tužidla a redidla bude záviset na typu použitého aplikacního zařízení a jeho nastavení, dále na proudění vzduchu, velikosti opravy, teplotě a na podmínkách při aplikaci. Nicméně, níže jsou uvedena obecně platná doporučení:

Tužidlo	Teplotní rozsah	Doporučené redidlo
P210-8815	Pod 25°C	P852-1690
P210-8815	25 – 30°C	P850-1692/-1693/-1694
P210-8815	Více než 30°C	P850-1694/-1695
P210-8815	aplikace s IC sušením	P850-1695

PRI DODRŽENÍ NÁSLEDUJÍCÍCH DOPORUCENÍ JE MOŽNÉ SAMONIVELACNÍ ZÁKLAD POUŽÍT JAKO VYSOKOVRSTVÝ PLNIC

Namíchejte smes a nastavte stríkáč pistolí, dle doporučení uvedených, uvedených výše.

Aplikujte 1 lehkou + 2 plné vrstvy. Tím dosáhnete tloušťku filmu přibližně v rozmezí 100 - 110 mikronu.

Sušte v boxu při teplotě kovu 60°C po dobu 30 minut.

Pri sušení Infrazářicem – střední vlny – nechte 5 minut odvetrat a následně vytvrzujte po dobu 10 minut.

Pri sušení pomocí technologie IC/PLYN nastavte zařízení na teplotu 110°C a umístete jej ve vzdálenosti 50 cm od povrchu dílu.

Po vychladnutí brusťe za sucha brusným papírem P400 nebo jemnějším

SPEKTRÁLNÍ ŠEDÁ (SPECTRAL GREY)

Odstíny šedé dle stupnice Spectral Grey jsou vybírány podle toho, jaká barva bude použita jako vrchní krycí lak / báze.

Doporučené odstíny šedé podle stupnice Spectral Grey pro všechny barvy jsou uvedeny v koloristických informacích systémech společnosti Nexa Autocolor (napr. PaintManager).

Stupně odstínu šedé Spectral Grey SG01, SG05 a SG07 jsou k dispozici přímo z plechovky.

Stupně šedé Spectral Grey SG03, SG06 je možné získat smísením produktu P565-5601 / P565-5605 / P565-5607 dle poměru uvedených:

	SG1	SG3	SG5	SG6	SG7
P565-5601	100	75	-	-	-
P565-5605	-	25	100	48	-
P565-5607	-	-	-	52	100

Do smesi, namíchané podle stupnice odstínu šedé Spectral Grey, přidejte před aplikací tužidlo a redidlo dle pokynu uvedených v tomto technickém listu.

HMOTNOSTNÍ MÍCHACÍ POMERY

Hmotnosti jsou uvedeny v gramech a kumulativně. Netárujte (nenulujte) váhy mezi přidáváním jednotlivých složek.

DÁVKOVÁNÍ S ŘEDIDLY P850-169x W POMĚRY 4 : 1 : 2

Požadované objem (L)	0.20 L	0.40 L	0.60 L	0.80 L	1.00 L
P565-560x	160	320	480	640	800
P210-8815	190	381	571	761	951
P850-169x nebo P852-1690	240	474	711	949	1186

DÁVKOVÁNÍ S CONVERTEREM P852-1670 W POMĚRY 4 : 1 : 2

Požadované objem (L)	0.20 L	0.40 L	0.60 L	0.80 L	1.00 L
P565-560x	160	320	480	640	800
P210-8815	190	381	571	761	951
P852-1670	240	481	721	961	1202



TRANSPORT A SKLADOVÁNÍ

Skladovací teplota: 5 až 35°C

Skladujte v souladu s místně příslušnými předpisy. Skladujte v originálních obalech, chráněných proti přímému slunečnímu záření, na suchých, chladných a dobře vetraných místech, stranou od nekompatibilních materiálů (viz. oddíl 10 v bezpečnostním listu) a potravin nebo nápoju. Obaly udržujte pevně a těsně uzavřené až do doby, než budete produkt potřebovat k použití. Obaly, které byly otevřeny, je nutné znovu pečlivě uzavřít a uložit, tak aby se zabránilo úniku jejich obsahu. Neskladujte v neoznačených obalech. Používejte vhodné ochranné obaly tak, aby nedošlo ke kontaminaci okolního prostředí.

VOC INFORMACE

Limit koncentrace organických tekavých látek podle předpisu Evropské Unie pro tento produkt (produkt kategorie: IIB.c) ve formě připravené k použití je max. 540g/litr. Obsah organických tekavých látek tohoto produktu ve formě připravené k použití je max. 540g/litr. V závislosti na zvoleném způsobu použití může být aktuální koncentrace tekavých látek v produktu připraveném k použití nižší, než je predepsáno směrnicí EU.

ZDRAVÍ A BEZPEČNOST

Tyto produkty jsou určeny pouze k profesionálnímu použití a nesmějí být používány k jiným účelům, než ke kterým jsou určeny. Informace uvedené v tomto technickém listu jsou založeny na současné úrovni dosažených vědeckých a technických znalostí a uživatel odpovídá za provedení veškerých nezbytných opatření pro zajištění vhodnosti produktu pro plánovaný účel použití. Pro více informací o ochraně zdraví a bezpečnosti si přečtěte bezpečnostní list, který je dostupný také na stránce:

www.nexaautocolor.com



PPG Industries Poland Sp. z o. o.

(Oddział w Warszawie)

Ul. Bodycha 47

05-816 Warszawa-Michałowice

Polska

Telefon: +48 22 753 03 10

Faks: +48 22 753 03 13

www.nexaautocolor.com

Technický list



Innovating Repair Solution