

VŠECHNY VÝROBKY UVEDENÉ V TOMTO TECHNICKÉM LISTU JSOU URČENY VÝLUČNĚ PRO PROFESIONÁLNÍ POUŽITÍ V PROCESU RENOVAČE OSOBNÍCH VOZIDEL

H5681V

Tento technický list nahrazuje všechny případné předchozí verze.

Rychlý základní nátěr P565-5801, P565-5805 & P565-5807

PRODUKT	POPIS
P565-5801	Rychlý základní nátěr – SG01 Bílý
P565-5805	Rychlý základní nátěr – SG05 Šedý
P565-5807	Rychlý základní nátěr – SG07 Tmavošedý
P210-8815	2K [®] Tužidlo HS – Rychlý
P852-1680	2K [®] Ředidlo HS – Urychlené
P852-1690	2K HS Plus Ředidlo - Pro aplikace za nízké teploty

POPIS PRODUKTŮ

Rychlý základní nátěr spojuje rychlost a snadnost aplikace s dokonalými vlastnostmi pro broušení. Aplikace na 1 průměrnou + dvě plné vrstvy ve spojení s velmi krátkou dobou vypařování umožňuje přípravu opravovaného povrchu pro broušení za sotva hodinu. Jedná se o všestranné výrobky, snadné pro nanášení a opracování, zaručující dokonalou jakost povlaku, jakož i trvalý lesk laku.

Díky celému rozsahu spektra šedosti získanému s použitím P565-5801/5805/5807, je možné dosáhnout dokonalé přizpůsobení barev se současnou optimalizací spotřeby krycích laků.

Technický list

ZÁKLADNÍ NÁTĚRY A PŘÍPRAVA POVRCHU

Základní nátěry P565-580X se smí používat pouze na:






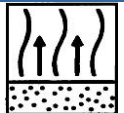



- ✓ Dobře obrušenou a odmaštěnou ocel bez povrchové úpravy. Nejdříve použijte 2-složkový leptací základní nátěr Nexa Autocolor nebo pro získání maximální pevnosti 2-složkový epoxidový základní nátěr.
- ✓ V případě hliníkového povrchu je nezbytné použití leptací nebo epoxidový základní nátěr.
- ✓ Dobře obrušené plasty vyztužené skleněným vláknem GRP, polyesterové nátěrové tmely, původní a staré povlaky v dobrém stavu

Podmínkou pro dosažení požadovaného výsledku s použitím těchto výrobků je dobrá příprava povrchu. Pro konečnou přípravu povrchu se doporučuje použít brusný papír s následující zrnitostí:

Ruční broušení za mokra nebo za sucha P280 - P320 (GRP P400)
Strojní broušení za sucha P180 - P240

POZOR: Nedoporučuje se používání základních nátěrů P565-580X pro bodové opravy na termoplastické akrylátové povrchy, se zbytky starého laku nebo na citlivé povrchy. Na výše uvedené druhy povrchů nátěry je nutné nanášet pouze na celé elementy.

PROCES

	VÝPLŇOVÝ ZÁKLADNÍ NÁTĚR P565-5801/5805/5807 7 jednotky P210-8815 1 jednotka P852-16XX 2 jednotky
	POZOR: PRO ZÍSKÁNÍ CO NEJLEPŠÍHO EFEKTU AKTIVACE A ROZŘEDĚNÍ SE DOPORUČUJE DÁVKOVÁNÍ PODLE HMOTNOSTI
	Ideální viskozita: 27 - 32 sec. DIN4 při 20°C (7 : 1 : 2) Životnost směsi : 45 min. při 20°C Pozor! Ihned po aplikaci umyjte pistoli a ostatní elementy vybavení.
	Pistole: Ø 1.6 mm Vstupní tlak: Seznámte se s pokyny výrobce vybavení (obvykle 2 bar / 30 psi)
	Pistole: Ø 1.6 mm Tlak: Seznámte se s pokyny výrobce vybavení (maximálně 0.7 bar / 10 psi na hlavě)
	Aplikujte jednu průměrnou vrstvu + dvě plné vrstvy, za účelem získání tloušťky povlaku v rozsahu 75 - 120 µm. Kvalita povlaku závisí na příměsi ředidla, jakož i rozměru trysky.
	Vypařování mezi vrstvami: 1 minuta po první vrstvě. Bez vypařování při druhé a třetí vrstvě Vypařování před ohříváním: Do ztráty lesku (v závislosti na podmínkách aplikace)
	Sušení na vzduchu při 20°C 1 hodina Sušení na vzduchu pod 20°C více než 1 hodinu v závislosti na tloušťce povlaku
	Ohřívání při teplotě elementu 60°C: 20 – 25 minut, v závislosti na tloušťce povlaku
	Sušení s použitím IR-zářiče: Střední vlny 12 minut Při ohřívání infrazářičem používejte P852-1690. Povrch pro základní nátěr P565-580X ponechte na 5 minut pro vypařování před použitím IR-zářiče. Doba schnutí závisí na typu použitého IR-zářiče. Při použití ohřívání maximální tloušťka povlaku činí 120 mikronů.

Technický list





Strojní broušení:

P360 nebo jemnější: Barvy s přímým leskem (Direct Gloss)

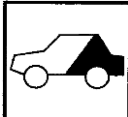
P400 nebo jemnější: Základní barvy.



Ruční broušení, za mokra:

P600 nebo jemnější: Barvy s přímým leskem (Direct Gloss)

P800 nebo jemnější: Základní barvy.



Na základní nátěry P565-580X je možné aplikovat systémy krycích nátěrů Nexa Autocolor 2K.
Budou-li základní nátěry P565-580X ponechány na déle než dva dny po broušení, potom před aplikací dalšího nátěru je nutné tyto základní nátěry znovu přebrousit.

POZNÁMKY K PROCESU

VOLBA TUŽIDLA A ŘEDIDLA

Vhodná volba tužidla a ředidel přísně závisí na podmínkách aplikace, tj. teplotě, cirkulaci vzduchu a rozsahu opravy. Níže uvedená doporučení jsou pouze informační povahy:

Tužidlo:	Ředidlo:	Doporučený rozsah teplot:
P210-8815	P852-1680	pod 25°C
P210-8815	P852-1680/-1690	25 - 30°C

SPEKTRUM ŠEDOSTI

Za účelem dosažení požadovaného spektra šedosti je nutné dodržovat doporučení podle níže uvedené tabulky dávkování:

	Výrobek	% (podle hmotnosti)	Dávkování podle objemu	Dávkování podle cílové hmotnosti		
				100g	250g	500g
SG1	P565-5801	100		100g	250g	500g
SG3	P565-5801	58	1.05	58g	145g	290g
	P565-5805	42	0.95	42g	105g	210g
SG5	P565-5805	100		100g	250g	500g
SG6	P565-5805	48	1.05	58g	145g	290g
	P565-5807	52	0.95	42g	105g	210g
SG7	P565-5807	100		100g	250g	500g

HMOTNOSTNÍ POMĚRY MÍCHÁNÍ

Hmotnostní poměry míchání s tužidla HS (P210-8815) v objemovém poměru 7 : 1 : 2

Hmotnosti podléhají kumulaci.

Pozor! Mezi přidáváním jednotlivých komponent netárujte ani nenulujte váhu

Množství hotové směsi pro stříkání	P565-5801	P210-8815	P852-1680/90
1.0L	1019 g	1125 g	1297 g
Množství hotové směsi pro stříkání	P565-5805	P210-8815	P852-1680/90
1.0L	921 g	1027 g	1198 g
Množství hotové směsi pro stříkání	P565-5807	P210-8815	P852-1680/90
1.0L	929 g	1035 g	1207 g

Technický list



Innovating Repair Solutions

Změkčovadlo
Hmotnostní poměry míchání s vytvrzovači HS (P210-8815)

		Hmotnosti podléhají kumulaci. Pozor! Mezi přidáváním jednotlivých komponent netárujte ani nenulujte váhu		
Množství hotové směsi pro stříkání	P565-5801	P100-2020	P210-8815	P852-1680/90
1.0L	820 g	950 g	1059 g	1239 g
Množství hotové směsi pro stříkání	P565-5805	P100-2020	P210-8815	P852-1680/90
1.0L	741 g	871 g	980 g	1159 g
Množství hotové směsi pro stříkání	P565-5807	P100-2020	P210-8815	P852-1680/90
1.0L	748 g	877 g	986 g	1166 g

DOPRAVA A SKLADOVÁNÍ

Skladovací teplota: 0–35 °C. Skladujte v souladu s místními předpisy. Skladujte v oddělených a schválených prostorách. Skladujte v původních nádobách chráněných před přímým slunečním zářením, v suchých, chladných a dobře větraných prostorách, odděleně od neslučitelných materiálů (viz oddíl 10 bezpečnostního listu), potravin a nápojů. Odstraňte všechny zápalné zdroje. Skladujte odděleně od oxidačních látek. Až do doby použití uchovávejte nádoby dobře uzavřené a dokonale utěsněné. Po otevření a použití je třeba nádobu opět důkladně utěsnit a skladovat ve svislé poloze, aby z ní tekutina nemohla unikat. Neskladujte výrobek v neoznačených nádobách. Nádoby uchovávejte v uzavřených/ohraničených prostorách tak, aby nemohlo dojít k znečištění životního prostředí.

INFORMACE O TĚKAVÝCH ORGANICKÝCH LÁTKÁCH

Mezní hodnota EU pro obsah VOC v tomto výrobku (kategorie výrobku IIB.c) ve formě připravené k použití je max. 540 g/l. V těchto produktech ve formě připravené k použití je obsah VOC max. 540 g/l. Podle zvolené metody použití může být skutečný obsah VOC ve výrobku ve formě připravené k použití nižší, než je hodnota uvedená ve směrnici EU.

BEZPEČNOST A OCHRANA ZDRAVÍ

Uvedené výrobky jsou určeny výhradně pro profesionální použití a nesmějí se používat pro žádné jiné účely než ty, které jsou zde uvedeny. Informace v tomto technickém listě vycházejí ze současných vědeckých a technických znalostí. Je věcí uživatele, aby podnikl všechny potřebné kroky k tomu, aby se ujistil, že je výrobek pro jeho konkrétní účel vhodný.

Pokud jde o údaje týkající se bezpečnosti a ochrany zdraví při práci, najdete je v bezpečnostním listě výrobku, který je také k dispozici na webových stránkách na adrese www.nexaautocolor.com



PPG Industries Poland Sp. z o.o.
(Oddział w Warszawie)
Ul. Bodycha 47 05-816 Michałowice, Poland
Tel.: +48 22 753 03 10
Fax: +48 22 753 03 13
www.nexaautocolor.com

