Produktdatablad

December 2006

INTERNATIONALT MASTERDOKUMENT
KUN TIL PROFESSIONEL BRUG

H5000V

UV-SpeedPrime
P110-5000

Produkt	*Beskrivelse*
P110-5000	UV-SpeedPrime
P273-5255	Overfladeaffedter til UV-SpeedPrime

Produktbeskrivelse

UV-SpeedPrime giver mulighed for meget hurtig påføring og hærdning af pletreparationer af høj kvalitet med god lagtykkelse samt nem slibning og klargøring.

UV-SpeedPrime kan bruges under Nexa Autocolor Aquabase™, Aquabase Plus, 2K basefarve og alle 2K 1-lags toplakker.

Den hurtige hærdning med Nexa Autocolors enestående teknologi med UV-lys giver hurtigere reparationer på værkstedet end med konventionelt hærdede produkter. Det 1K aerosolsystem fjerner også behovet for rengøring af pistolen og lakblanding.

Grundig klargøring og afrensning er vigtig for en vellykket reparation med UV-primeren. UV-primeren bør kun påføres områder, der er omhyggeligt klargjorte med P400 papir eller grovere. Læs mere i Procesanbefalingerne i dette datablad.

UV-SpeedPrime kan påføres direkte på omhyggeligt slebet stål, aluminium, galvaniseret stål, glasfiber, Nexa polyesterfillere, fabriksprimer og sund originallak. Det kan også påføres alt hårdt og halvhårdt plast, undtagen PE og polystyren.

Product Data Sheet

Innovative reparationsløsninger

- Bemærk: Anbefales kun til små pletreparationer. Reparationens størrelse er begrænset af det område, som oplyses af den UV-lampe, der bruges til at hærde reparationen.
- Patentanmeldt.

PROCES	
	Leveres sprøjteklar. Omryst aerosoldåsen i mindst 1 minut, efter perlerne er gået løs. Vend dåsen på hovedet, og sprøjt dysen ren efter brug.
	Sprøjteafstand: 15-20 cm
	Brug en passende påføringsteknik for at opnå en gradueret lagtykkelse over reparationen og en udtågning. Læs mere i Procesanbefalinger. Påfør op til 6 kontinuerlige lag for at opnå den maksimale, anbefalede lagtykkelse på 120 µm.
	Læs lampefabrikantens retningslinjer før brug. Hærd primeren med en UV-lampe godkendt af Nexa Autocolor. Opvarm lampen i 2 minutter før brug. Afstand mellem lampe og panel må højst være 20 cm. Hele primeren skal belyses af UV-lampen i 2 minutter for at sikre en jævn og fuldstændig hærdning.
	Rens omhyggeligt reparationsområdet med P273-5255 for at fjerne ikke-hærdede rester og sprøjtestøv på overfladen. Hele området skal renses omhyggeligt og tørres af før slibning. Bemærk: Brug hver sin klud til påføring og fjernelse af P273-5255.
	Slib den hærdede UV-primer med følgende kvaliteter: **Vådslibning**: P600 eller finere: Solid farver/1-lags metallic farver P800 eller finere: Basefarver **Tørslibning**:
	P320 eller finere: Solid farver/1-lags metallic farver P360 eller finere: Basefarver Bemærk: Hvis overfladen ikke er helt ren, kan skiverne stoppe til. Skift i så fald skiver og fortsæt slibningen.

Produktdatablad

Innovative reparationsløsninger

PROCES

TOPLAK	P110-5000 kan påføres 2K toplakker (P420, P421, P471), 2K basefarve (P422), Aquabase™ (P965) og Aquabase Plus (P989). Til nogle farver skal der påføres et spektralgråt bindelag. Når en spektralgrå anbefales, brug da enten P565-9081,9086 eller 9087 på UV-SpeedPrime efter behov.

PROCESANBEFALINGER

1. Begrænsninger

P110-5000 må ikke påføres etch primere, som f.eks. P565-597, -713, -9850, -908, -909, -9081, -9086 eller -9087.

P110-5000 egner sig til brug direkte på de fleste typer plast, men P110-5000 bør ikke påføres polystyren, polyethylen eller meget fleksibel plast.

2. Klargøring af overfladen

Den overflade, der skal lakeres, skal være sund, afrenset og fri for fedt. Som ved alle pletreparationer skal den gamle lak fjernes fra reparationsområdet. Der skal derefter evt. påføres en polyesterspartel direkte på det bare metal. Spartlen slibes i den ønskede form. Hele det område, der skal påføres P110-5000, skal klargøres ved maskinslibning med P400 papir eller grovere, for at give et ru underlag for UV-SpeedPrime. I områder, der er vanskelige at nå, som f.eks. konstruktionslinjer, tilrådes manuel klargøring med P800 papir eller grovere på en blød svamp. Brugen af slibemidler, som f.eks. Scotch-Bride-svampe anbefales ikke, da de ikke giver en ru nok overflade, hvilket kan medføre pletvis manglende vedhæftning for lakken.

3. Påføring

For at opnå de bedste resultater tilrådes det at bruge en påføringsteknik, der giver større lagtykkelser over midten af reparationsområdet og mindre lagtykkelser i dets kanter, som f.eks. ”udefra og ind”-teknikken.

“Udefra og ind”-teknikken kræver, at hele det område, der skal lakeres, dækkes af et første laklag. De efterfølgende lag påføres et stadig mindre område, indtil det sidste lag der kun påføres i reparationens midte.

Produktdatablad

Innovative reparationsløsninger

PROCESS RECOMMENDATIONS

4. UV-hærdning

Se altid fabrikantens instrukser samt sundheds- og sikkerhedsforanstaltninger før brug af UV-udstyr.

UV-SpeedPrime hærdes med en højtydende UV-lyskilde. I øjeblikket er den eneste anbefalede UV-enhed UVH-254 fra Panacol-Elosol GmbH. (Få mere at vide hos din lokale **Nexa Autocolor** repræsentant). Det følgende er de vigtigste punkter for dens anvendelse:

- UVH-254 kræver en opvarmningstid på 2 minutter, **før** den kan bruges til at hærde UV-SpeedPrime.
- Konstant tænd og sluk beskadiger UV-lampen og giver kortere levetid.
- Når lampen er tændt, bør den mindst være tændt i 15 minutter.
  Der bør kun slukkes for udstyret, hvis pausen er på mere end 1 time.
- Når der slukkes for lampen, skal den køle af i ca. 10 minutter, før der igen må tændes for den.

P110-5000 kræver en hærdetid på 2 minutter med en afstand mellem lampe og panel på 20 cm. Hvis denne afstand er større, vil hærdetiden være betydeligt længere. Kortere afstand mellem lampe og panel mindsker det område, der udsættes for UV-lys, og begrænser dermed det område, der hærdes.

UV-SpeedPrime indeholder et optisk aktivt middel, der fluorescerer i UV-lys. Hele den påførte overflade skal "gløde" under UV-lampen, som tegn på at den udsættes for UV-lys. Hvis hele reparationsområdet ikke kan udsættes for UV-lys med lampen 20 cm fra panelet, skal følgende overholdes.

- Hele reparationsområdet skal først hærdes delvist ved at flytte lampen omkring på området, så hele den påførte UV-SpeedPrime-film udsættes for UV-lys i mindst 30 sekunder.
- Derefter gennemhærdes reparationen i sektioner i 2 minutter ad gangen.
- Rens med P273-5255 og slib som beskrevet tidligere i dette datablad.

Når områder med konstruktionslinjer repareres, skal hele den påførte UV-SpeedPrime belyses. Det kan være nødvendigt at ændre lampens vinkel/position for helt at belyse lakfilmen langs konstruktionslinjen.

Hvis UV-SpeedPrime ikke gennemhærdes, kan det medføre manglende vedhæftning af lakken og/eller en farveændring i toplakken, der påføres reparationsområdet.

5. Sikkerhedsforanstaltninger

- Se **Nexa Autocolor** sikkerhedsdatablad P110-5000 før brug.
- Påfør altid UV-SpeedPrime på steder med god udluftning.
- Brug altid luftforsynet åndedrætsværn under påføring af P110-5000.
- Brug altid nitrilhandsker under påføring og aftørring af P110-5000.
- Du må aldrig se direkte ind i lampen eller blive ramt af UV-lyset på huden.
- UV-lampen må ikke bruges, hvis dens filterglas er revnet, beskadiget eller på nogen måde usikker.
- Brug UV-beskyttelsesbriller under brug af UV-lampen.

Produktdatablad

Innovative reparationsløsninger

VOC-OPLYSNINGER

For P273-5255
EU's grænseværdi for dette produkt (produktgruppe IIB.a) i brugsklar form er maks. 850 g/liter VOC.
VOC-indholdet i dette produkt er i brugsklar form maks. 850 g/liter.

For P110-5000
EU's grænseværdi for dette produkt (produktgruppe IIB.e) i brugsklar form er maks. 840 g/liter VOC.
VOC-indholdet i dette produkt er i brugsklar form maks. 840 g/liter.

Disse produkter er kun beregnet til professionel brug og må ikke bruges til andre formål end angivet. Oplysningerne i dette datablad er baseret på den nuværende videnskabelige og tekniske viden, og det er brugerens ansvar at træffe alle nødvendige foranstaltninger for at sikre, at produktet egner sig til det påtænkte formål.
Sundheds- og sikkerhedsoplysninger findes i sikkerhedsdatabladet samt på **http://www.nexaautocolor.com**

Få mere at vide hos:

PPG Scandinavia
Midtager 29
2605 Brøndby

Tlf.: 43 43 65 66
Fax: 43 43 81 88

Produktdatablad

Nexa Autocolor, ZK, Aquabase, Aquadry, Belco og Ecofast er varemærker, der tilhører PPG Industries.
Copyright © 2006 PPG Industries. Alle rettigheder forbeholdes.
Ophavsretten til ovennævnte produktnumre, der er originale, gøres gældende af PPG Industries.

Innovative reparationsløsninger

Scotch-Brite er et varemærke, der tilhører 3M UK Plc.