

# Τεχνικές Οδηγίες

Ιανουάριος 2009

INTERNATIONAL MASTER  
FOR PROFESSIONAL USE ONLY



# I1540V

## 2K HS Plus P471- σειρά Σύστημα Μονής Επίστρωσης

Προϊόν	Περιγραφή
P471-	2K HS Plus Βασικά Μονής
P472-	2K HS Plus Βασικά Μονής
P210-870	HS Plus Σκληρυντής - Express
P210-872	HS Plus Σκληρυντής - Γρήγορος
P210-875	HS Plus Σκληρυντής - Μεσαίος
P210-877	HS Plus Σκληρυντής – Αργός/Υψηλής Θερμοκρασίας
P852-1893	2K HS Plus Πρόσθετο Διαλυτικό – Μεσαίο
P852-1894	2K HS Plus Πρόσθετο Διαλυτικό – Αργό και IR
P850-1621	Διαλυτικό Σβησίματος σε Σπρέι
P565-554	2K Ματαριστικό
P565-7210 / -7220	Fine / Coarse Texturing Bases

### Περιγραφή Προϊόντος

Το Σύστημα Μονής 2K HS Plus της **Nexa Autocolor** προσφέρει όλα τα πλεονεκτήματα της τεχνολογίας υψηλών στερεών προσφέροντας ένα σκληρό ανθεκτικό τελικό αποτέλεσμα με εξαιρετική γυαλάδα. Σε συνδυασμό με την ευκολία εφαρμογής είναι κατάλληλο για όλα τα είδη επισκευών.

Με την κατάλληλη επιλογή σκληρυντή το Σύστημα Μονής Επίστρωσης 2K HS Plus προσφέρει ένα μεγάλο εύρος επιλογών στεγνώματος από 10 λεπτά ψήσιμο στους 60°C θερμοκρασία μετάλλου, για να πετύχετε μία γρήγορη διαδικασία μικρών επισκευών, μέχρι το στάνταρντ ψήσιμο για 30 λεπτά στους 60°C θερμοκρασία μετάλλου κατάλληλη για όλα τα είδη επισκευής.

**Πρωτοποριακές Λύσεις στις Επισκευές**

ΑΥΤΑ ΤΑ ΠΡΟΙΟΝΤΑ ΕΙΝΑΙ ΚΑΤΑΛΛΗΛΑ  
ΓΙΑ ΕΠΑΓΓΕΛΜΑΤΙΚΗ ΧΡΗΣΗ ΜΟΝΟ.

Product Data sheet

### Περιγραφή προϊόντος (συνέχεια)

Το Σύστημα Μονής Επίστρωσης 2K HS Plus έχει σχεδιαστεί για εφαρμογή με πιστόλι ψεκασμού HVLP ή εναρμονισμένα πιστόλια βαφής. Μπορεί να χρησιμοποιηθεί με δύο τρόπους, standard εφαρμογή 2 χεριών ή εφαρμογή "ενός περάσματος", όπου 1 ελαφρύ/μεσαίο χέρι ακολουθούμενο από ένα γεμάτο χωρίς αναμονή ανάμεσα στα χέρια. Το "ένα πέρασμα" μειώνει το χρόνο διαδικασίας και γίνεται μία σημαντική εξοικονόμηση υλικού.

Η σειρά P471 2K HS Plus Μονής Επίστρωσης είναι χωρίς μόλυβδο και όταν χρησιμοποιείται σύμφωνα με τις συστάσεις αυτής της τεχνικής οδηγίας, θα έχει σε έτοιμη προς χρήση μορφή VOC 420 g/λίτρο.

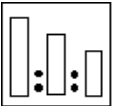




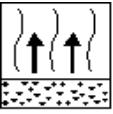

### Επιφάνειες/Προετοιμασία

Η σειρά P471 μονής πρέπει να εφαρμόζεται πάνω από:






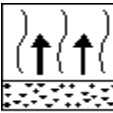


- **Nexa Autocolor** εναρμονισμένα αστάρια/σουρφασέρ 2-συστατικών τριμμένα στο χέρι με γυαλόχαρτο P600 ή πιο ψιλό για υγρό ή ξηρό τρίψιμο, ή τρίψιμο με τριβείο με γυαλόχαρτο P320 ή πιο λεπτό πριν την εφαρμογή της τελικής επίστρωσης.
- **Nexa Autocolor** αστάρι Υγρό σε Υγρό 2-συστατικών
- Προετοιμασμένη παλιά βαφή σε καλή κατάσταση. Η υπάρχουσα βαφή θα πρέπει πρώτα να τριφτεί (π.χ. χρησιμοποιώντας ScotchBrite™ Ultrafine Γκρι με P562-100 ή P562-106 και να καθαριστεί με τα κατάλληλα προ-καθαριστικά της **Nexa Autocolor** πριν την εφαρμογή της σειράς P471.

Σημείωση: Στα νέα ανταλλακτικά που είναι περασμένα με ηλεκτροστατική βαφή πρέπει να εφαρμοστεί ένα αστάρι 2 συστατικών της **Nexa Autocolor**.

## Standard &amp; Αργή Διαδικασία

	Standard Σύστημα	Αργό Σύστημα – Εφαρμογή Υψηλής Θερμοκρασίας
	P471- 2 μέρη P210-875 1 μέρος P852-1893/-1894 0.6 μέρη	P471- 2 μέρη P210-877 1 μέρος P852-1893/-1894 0.6 μέρη
	20-25 δευτ DIN4 στους 20°C (25-32 δευτ BSB4)  <b>Διάρκεια Ζωής στους 20°C:</b> 1.5-2 ώρες	20-25 δευτ DIN4 στους 20°C (25-32 δευτ BSB4)  <b>Διάρκεια Ζωής στους 20°C</b> 1.5-2 ώρες
	<b>Μπεκ</b> Άνω κάδο : 1.2-1.4 mm Κάτω κάδο : 1.4-1.6 mm Πίεση : 0.7 bar/10 psi max (@ καπάκι αέρος)	<b>Μπεκ</b> Άνω κάδο : 1.2-1.4 mm Κάτω κάδο : 1.4-1.6 mm Πίεση : 0.7 bar/10 psi max (@ καπάκι αέρος)
	<b>Μπεκ</b> Άνω κάδο : 1.2-1.4 mm Κάτω κάδο : 1.4-1.6 mm Εισερχόμενη Πίεση: Ανατρέξτε στις οδηγίες του κατασκευαστή συνήθως 2 bar/30 psi (εισερχόμενη)	<b>Μπεκ</b> Άνω κάδο : 1.2-1.4 mm Κάτω κάδο : 1.4-1.6 mm Εισερχόμενη Πίεση: Ανατρέξτε στις οδηγίες του κατασκευαστή συνήθως 2 bar/30 psi (εισερχόμενη)
	<b>Συμβατική Διαδικασία 2 χεριών</b> Εφαρμόστε 2 μονά χέρια για να πετύχετε ένα πάχος στεγνού φιλμ 50-75 μικρά (2-3 thou) Αφήστε 5 λεπτά εξαέρωση ανάμεσα στα χέρια.  <b>Express Διαδικασία ενός περάσματος</b> Εφαρμόστε 1 ελαφρύ/μεσαίο χέρι ακολουθούμενο από ένα γεμάτο για να πετύχετε ένα μέγιστο πάχος φιλμ 50 μικρά (2 thou) Το πρώτο χέρι πρέπει να εφαρμόζεται σε όλα τα επισκευασμένα κομμάτια πριν να εφαρμοστεί το δεύτερο χέρι. Για λιγότερα από 3 κομμάτια, αφήστε 2-3 λεπτά για εξαέρωση ανάμεσα στα χέρια. Για περισσότερα από 3 κομμάτια, δεν χρειάζεται εξαέρωση.	
	Δεν χρειάζεται αναμονή πριν το ψήσιμο	Δεν χρειάζεται αναμονή πριν το ψήσιμο
	<b>Ψήσιμο σε θερμοκρασία μετάλλου :</b> 50°C 60 λεπτά 60°C 30 λεπτά 70°C 15 λεπτά  Ελεύθερο Χειρισμού : Όταν κρυώσει  Επαναβαφή : Μετά το χρόνο ελεύθερο χειρισμού	<b>Ψήσιμο σε θερμοκρασία μετάλλου:</b> 50°C 70 λεπτά 60°C 35 λεπτά 70°C 20 λεπτά  Ελεύθερο Χειρισμού : Όταν κρυώσει  Επαναβαφή : Μετά το χρόνο ελεύθερο χειρισμού

## Γρήγορη &amp; Express Διαδικασία

	Γρήγορο Σύστημα	Express Σύστημα
	P471- 2 μέρη P210-872 1 μέρος P852-1893/-1894 0.6 μέρη	P471- 2 μέρη P210-870 1 μέρος P852-1893/-1894 0.6 μέρη
	20-25 δευτ DIN4 στους 20°C (25-32 δευτ BSB4) <b>Διάρκεια Ζωής στους 20°C</b> 40 -60 λεπτά	20-25 δευτ DIN4 στους 20°C (25-32 δευτ BSB4) <b>Διάρκεια Ζωής στους 20°C</b> 15 - 20 λεπτά
Προτείνουμε να ενεργοποιείτε και να αραιώνετε την απόχρωση HS Plus ακριβώς πριν την εφαρμογή. Με τα Συστήματα Γρήγορα/Express, η εφαρμογή πρέπει να ολοκληρωθεί το συντομότερο δυνατόν μετά την ενεργοποίηση/αραίωση.		
	<b>ΜΠΕΚ</b> Άνω Κάδο : 1.2-1.4 mm Κάτω Κάδο : 1.4-1.6 mm Πίεση : 0.7 bar/10 psi max (@ καπάκι αέρα)	<b>ΜΠΕΚ</b> Άνω Κάδο : 1.2-1.4 mm Κάτω κάδο : 1.4-1.6 mm Πίεση : 0.7 bar/10 psi max (@ καπάκι αέρα)
	<b>ΜΠΕΚ</b> Άνω Κάδο : 1.2-1.4 mm Κάτω Κάδο: 1.4-1.6 mm Εισερχόμενη Πίεση : Ανατρέξτε στις οδηγίες του κατασκευαστή συνήθως 2 bar/30 psi (εισερχόμενη)	<b>ΜΠΕΚ</b> Άνω Κάδο : 1.2-1.4 mm Κάτω Κάδο: 1.4-1.6 mm Εισερχόμενη Πίεση: Ανατρέξτε στις οδηγίες του κατασκευαστή συνήθως 2 bar/30 psi (εισερχόμενη)
	<b>Συμβατική Διαδικασία 2 χεριών</b> Εφαρμόστε 2 μονά χέρια για να πετύχετε ένα πάχος στεγνού φιλμ 50-75 μικρά (2-3 thou) Αφήστε 5 λεπτά εξαέρωση ανάμεσα στα χέρια.	
	<b>Express Διαδικασία ενός περάσματος</b> Εφαρμόστε 1 ελαφρύ/μεσαίο χέρι ακολουθούμενο από ένα γεμάτο για να πετύχετε ένα μέγιστο πάχος φιλμ 50 μικρά (2 thou) Το πρώτο χέρι πρέπει να εφαρμόζεται σε όλα τα επισκευασμένα κομμάτια πριν να εφαρμοστεί το δεύτερο χέρι. Για λιγότερα από 3 κομμάτια, αφήστε 2-3 λεπτά για εξαέρωση ανάμεσα στα χέρια. Για περισσότερα από 3 κομμάτια, δεν χρειάζεται εξαέρωση.	
	Δεν χρειάζεται αναμονή πριν το ψήσιμο Στέγνωμα με IR - αφήστε 5 λεπτά για εξαέρωση	Δεν χρειάζεται αναμονή πριν το ψήσιμο
	<b>Ψήσιμο σε θερμοκρασία μετάλλου :</b> 50°C 40 λεπτά 60°C 20 λεπτά 70°C 10 λεπτά Έτοιμο για μοντάρισμα : Όταν κρυώσει Επαναβαφή: Μετά το χρόνο έτοιμο για μοντάρισμα	<b>Ψήσιμο σε θερμοκρασία μετάλλου:</b> 50°C 20 λεπτά 60°C 10 λεπτά Έτοιμο για μοντάρισμα : Όταν κρυώσει Επαναβαφή : Μετά το χρόνο έτοιμο για μοντάρισμα
	<b>Στέγνωμα στον αέρα (20°C) :</b> Ελεύθερο χειρισμού : 6 ώρες Έτοιμο για μοντάρισμα : 16 ώρες	<b>Στέγνωμα στον αέρα (20°C)</b> Ελεύθερο χειρισμού : 4 ώρες Έτοιμο για μοντάρισμα : 12 ώρες
	<b>Στέγνωμα με υπέρυθρες</b> (ανάλογα την απόχρωση και τον εξοπλισμό.) Μικρά κύματα :4-5 λεπτά πλήρη ισχύ Μεσαία κύματα: 5-7 λεπτά πλήρη ισχύ	



Πρωτοποριακές Λύσεις στις Επισκευές

## Γενικές Σημειώσεις για τη Διαδικασία

### ΕΝΤΟΠΙΣΜΟΣ ΑΠΟΧΡΩΣΗΣ ΚΑΙ ΕΛΕΓΧΟΣ

Όπως με όλα τα συστήματα βαφής, πρέπει να ελέγξετε την απόχρωση πριν να βάψετε το όχημα.

### 2K HS PLUS ΣΥΣΤΗΜΑ ΜΟΝΗΣ, ΑΝΑΜΙΞΗ ΑΠΟΧΡΩΣΕΩΝ

Οι αποχρώσεις της P471- σειρά 2K HS Plus Μονής Επίστρωσης δημιουργούνται από ένα σύστημα βασικών. Αυτό το μίγμα πρέπει να αναμιγνύεται σχολαστικά για τουλάχιστον 2 λεπτά πριν την ενεργοποίηση για να μπορέσετε να πετύχετε ένα σωστό ταίριασμα.

Για να εξασφαλίσετε το σωστό ταίριασμα, είναι πολύ σημαντικό τα καινούργια δοχεία με τα βασικά της P471/2- σειράς να ανακινούνται καλά με το χέρι και στη συνέχεια στη μηχανή ανάμιξης για 10 λεπτά. Στη συνέχεια τα βασικά μίξης θα πρέπει να ανακατεύονται στη μηχανή δύο φορές την ημέρα για τουλάχιστον 10 λεπτά.

### ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ ΣΒΗΣΙΜΑΤΟΣ

Μπορείτε να σβήσετε τις αποχρώσεις μονής της P471-σειράς 2K HS Plus όταν χρειάζεται, χρησιμοποιώντας το Διαλυτικό Σβησίματος σε Σπρέι **P850-1621** ή το **express διαλυτικό P273-1105**. Παρακαλούμε ανατρέξτε στις τεχνικές οδηγίες για την Διαδικασία Σβησίματος σε σπρέι M1000V για λεπτομέρειες για την τεχνική που θα χρησιμοποιήσετε για να πετύχετε την επισκευή.

### ΕΠΙΛΟΓΗ ΣΚΛΗΡΥΝΤΗ ΚΑΙ ΔΙΑΛΥΤΙΚΟΥ

P210-877 – Ιδανικό για μεγάλες εργασίες και εφαρμογή σε υψηλές θερμοκρασίες (>34°C). Προσφέρει ένα στέγνωμα 35 λεπτών με ψήσιμο στους 60°C θερμοκρασία μετάλλου.

P210-875 - Προσφέρει ένα στέγνωμα 30 λεπτών με ψήσιμο στους 60°C θερμοκρασία μετάλλου για όλες τις εργασίες.

P210-872 - Ιδανικό για μεσαίες επισκευές προσφέροντας ένα στέγνωμα 20 λεπτών με ψήσιμο στους 60°C θερμοκρασία μετάλλου, και για στέγνωμα στον αέρα.

P210-870 – Ιδανικό για μικρές εργασίες (π.χ. τοπικές επισκευές), προσφέροντας ένα στέγνωμα 10 λεπτών με ψήσιμο στους 60°C θερμοκρασία μετάλλου.

Η επιλογή του διαλυτικού πρέπει να γίνει ανάλογα με τη θερμοκρασία εφαρμογής, την κίνηση του αέρα και το μέγεθος της εργασίας. Οι παρακάτω θερμοκρασίες είναι μόνο για καθοδήγηση:

Διαλυτικό:	Θερμοκρασία:
P850-1893	έως 30°C
P850-1894	πάνω από 30°C

Γενικά, χρησιμοποιείτε ένα πιο αργό διαλυτικό σε φούρνους με γρήγορη κίνηση αέρα και για μεγάλες εργασίες. Χρησιμοποιείτε ένα πιο γρήγορο διαλυτικό σε φούρνους με αργή κίνηση αέρα και για μικρές εργασίες.

### ΘΕΡΜΟΚΡΑΣΙΑ ΒΑΦΗΣ

Όπως με όλα τα συστήματα βαφής, πετυχαίνετε τις καλύτερες συνθήκες ψεκασμού εάν αφήσετε το χρώμα να φτάσει στη θερμοκρασία δωματίου (20°C) πριν τη χρήση. Αυτό είναι πολύ σημαντικό στα συστήματα υψηλών στερεών. Συνιστάτε το κρύο χρώμα να ζεσταίνεται πριν την εφαρμογή μέχρι να φτάσει *τουλάχιστον* σε θερμοκρασία 15°C πριν την εφαρμογή.

Κάτω από αυτή τη θερμοκρασία μπορεί να μην έχετε τόσο καλό αποτέλεσμα κατά την εφαρμογή

## Γενικές Σημειώσεις για τη Διαδικασία

### ΣΤΕΓΝΩΜΑ ΜΕ ΥΠΕΡΥΘΡΕΣ

Οι χρόνοι στεγνώματος εξαρτώνται από την απόχρωση και τον εξοπλισμό. Ανατρέξτε στις οδηγίες του κατασκευαστή για περισσότερες λεπτομέρειες.

Ο προτεινόμενος συνδυασμός σκληρυντή/διαλυτικού για στέγνωμα υπέρυθρες λάμπες είναι P210-872 / P852-1894

### ΕΠΑΝΑΒΑΦΗ

Η P471-σειρά 2K HS Plus Μονής Επίστρωσης μπορεί να επαναβαφεί μετά το χρόνο «έτοιμο για μοντάρισμα».

### ΜΕΙΩΣΗ ΕΠΙΠΕΔΟΥ ΓΥΑΛΑΔΑΣ

Το επίπεδο γυαλάδας των αποχρώσεων της P471-σειράς μπορεί να μειωθεί με την προσθήκη του Ματαριστικού 2K P565-554, με αναλογία ανάμιξης μέγιστο 1 μέρος P471- σειρά : 1.5 parts P565-554.

**Αυτό το μίγμα θα πρέπει στη συνέχεια να ενεργοποιηθεί και να αραιωθεί με αναλογία 4: 1 :1.**

Επίπεδο γυαλάδας	P471-σειρά	P565-554
Σατινέ	1 μέρος ( 50% )	1 μέρος (50%)
Κέλυφος Αυγού	1 μέρος ( 45 % )	1.25 μέρος ( 55 % )
Ματ	1 μέρος ( 40% )	1.5 μέρος( 60% )

### ΕΠΙΔΙΟΡΘΩΣΗ ΚΑΙ ΓΥΑΛΙΣΜΑ

Συνήθως δεν χρειάζεται γυάλισμα αφού η P471-σειρά 2K HS Plus Μονής Επίστρωσης προσφέρει ένα γυαλιστερό τελικό αποτέλεσμα. Παρ' όλα αυτά εάν υπάρχουν σκουπιδάκια, τρίψτε με P1500 ή πιο λεπτό, στη συνέχεια γυαλίστε με αλοιφαδόρο χρησιμοποιώντας ένα ποιοτικό γυαλιστικό όπως το SPP Σύστημα Γυαλίσματος (ανατρέξτε στις Τεχνικές Οδηγίες SPP).

Το γυάλισμα της P471-σειράς 2K HS Plus Μονής Επίστρωσης είναι πιο εύκολο εάν γίνει μέσα στο πρώτο 24ωρο μετά το χρόνο «έτοιμο για μοντάρισμα».

### ΒΑΦΗ ΠΛΑΣΤΙΚΩΝ

Για ματ και σαγρέ τελικό αποτέλεσμα η P471-σειρά 2K HS Plus Μονής Επίστρωσης μπορεί να χρησιμοποιηθεί σύμφωνα με τη standard διαδικασία βαφής πλαστικών όπως περιγράφεται στις τεχνικές οδηγίες των συστημάτων βαφής πλαστικών

Επιφάνεια	Εμφάνιση	P471-	P565-554	P565-7210	P565-7220	P100-2020	HS Hardener	Thinner
<b>Άκαμπτη</b>	Γυαλιστερό	2 vol.					1 vol.	0.6>0.7 vol.
	Ημι γυαλιστερο	2 vol.	2 vol.				1 vol.	1 vol.
	Ματ	1.5 vol.	2.5 vol.				1 vol.	1 vol.
	Λεπτό σαγρέ	2 vol.	1 vol.	3 vol.			1 vol.	2 vol.
	Χονδρό σαγρέ	2 vol.	1 vol.		1.5 vol.		1 vol.	1 vol.
<b>Εύκαμπτη</b>	Gloss	2 vol.				0.5 vol.	1 vol.	0.4 vol.
	Semi-gloss	2 vol.	2 vol.			0.5 vol.	1 vol.	0.6 vol.
	Matt	1.5 vol.	2.5 vol.			0.5 vol.	1 vol.	0.6 vol.
	Fine Textured	2 vol.	1 vol.	3 vol.		0.5 vol.	1 vol.	2 vol.
	Coarse Textured	2 vol.	1 vol.		1 vol.	0.5 vol.	1 vol.	1 vol.

### ΆΛΛΑ ΣΗΜΑΝΤΙΚΑ ΣΗΜΕΙΑ

- Όταν χρησιμοποιείτε προϊόντα 2-συστατικών προτείνουμε να καθαρίζετε το πιστόλι βαφής σχολαστικά αμέσως μετά τη χρήση.
- Όλες οι πρόσφατες μεταλλικές αποχρώσεις μονής επίστρωσης έχουν ταιριαστεί σε διπλής επίστρωσης στην P965-σειρά Aquabase™ ή Aquabase Plus P989-line P989-σειρά.

## Γενικές Σημειώσεις για τη Διαδικασία

**P471 Σειρά 2K HS Plus Πίνακας Ανάμιξης κατά Βάρος**

Το βάρος τους σκληρυντή και του διαλυτικού που χρειάζονται για να παραχθούν συγκεκριμένες ποσότητες έτοιμης προς χρήση απόχρωσης υπάρχει στον παρακάτω πίνακα. Τα παρακάτω βάρη αντιστοιχούν στην αναλογία μίξης: 2 μέρη P471-σειρά: 1 μέρος P210-870/2/5/7: 0.6 Μέρη P852-189X. Πάρτε **‘ΑΠΟΒΑΡΟ’** στη ζυγαριά μετά την ανάμιξη ή τη ζύγιση της απόχρωσης. Τα βάρη του σκληρυντή και του διαλυτικού είναι **ΠΡΟΣΘΕΤΙΚΑ – ΜΗΝ ΠΑΙΡΝΕΤΑΙ ΑΠΟΒΑΡΟ ΑΝΑΜΕΣΑ ΣΤΙΣ ΠΡΟΣΘΗΚΕΣ.**

Όγκος αναμεμιγμένης απόχρωσης P471-Σειράς	Τελικός όγκος έτοιμου προς χρήση		Βάρος Σκληρυντή P210-870/2/5	Βάρος Διαλυτικού P852-1893/4
Λίτρα	Λίτρα		Γραμμάρια	Γραμμάρια
0.10	0.18		53.2	78.9
0.20	0.36	A	106.4	157.8
0.25	0.45	Π	133.0	197.3
0.30	0.54	O	159.6	236.7
0.40	0.72	B	212.8	315.6
0.50	0.90	A	266.0	394.6
0.60	1.08	P	319.2	473.5
0.70	1.26	O	372.4	552.4
0.75	1.35		399.0	591.8
0.80	1.44		425.6	631.3
0.90	1.62		478.8	710.2
1.00	1.80		532.0	789.1
1.50	2.70		798.0	1183.7

**ΠΛΗΡΟΦΟΡΙΕΣ VOC**

Το όριο VOC έτοιμου προς χρήση προϊόντος για τη συγκεκριμένη κατηγορία από την EU (κατηγορία προϊόντος: IIB.d) είναι μέγιστο 420g/λίτρο  
 Η περιεκτικότητα σε VOC για το συγκεκριμένο προϊόν έτοιμο προς χρήση είναι μέγιστο 420g/λίτρο.  
 Ανάλογα με την επιλογή της μεθόδου εφαρμογής, η περιεκτικότητα σε VOC του προϊόντος μπορεί να είναι μικρότερη από αυτή που ορίζει η οδηγία της EU.

**ΣΗΜΕΙΩΣΗ:**

Οι συνδυασμοί αυτού του προϊόντος με τα προϊόντα P565-554, P565-7210 ή P565-7220 θα παράξουν ένα πάχος φιλμ με ειδικές ιδιότητες όπως καθορίζονται από την οδηγία της EU.  
 Το όριο αυτού του συνδυασμού της EU σε έτοιμη προς χρήση μορφή είναι 840γρ/λίτρο. Η περιεκτικότητα σε VOC αυτού του προϊόντος σε αυτούς τους συνδυασμούς είναι μέγιστο 840γρ/λίτρο.

**Τα παραπάνω προϊόντα είναι κατάλληλα μόνο για επαγγελματική βαφή αυτοκινήτων**, και δεν πρέπει να χρησιμοποιούνται για άλλους λόγους εκτός από αυτούς που έχουν προσδιοριστεί. Οι πληροφορίες σε αυτές τις τεχνικές οδηγίες βασίζονται σε τεχνικές και επιστημονικές γνώσεις και είναι υπεύθυνος ο χρήστης να ακολουθήσει τα απαραίτητα βήματα έτσι ώστε να είναι σίγουρος για την καταλληλότητα του προϊόντος για τον προσδοκώμενο σκοπό.

Για σχετικές πληροφορίες για την Υγεία και την Ασφάλεια, ανατρέξτε στις Οδηγίες Ασφαλούς Χρήσης Προϊόντων (MSDS), οι οποίες είναι διαθέσιμες και στην ιστοσελίδα: [www.nexaautocolor.com](http://www.nexaautocolor.com)

Για περισσότερες πληροφορίες παρακαλούμε επικοινωνήστε:

**PPG ΕΛΛΑΣ**

Τατοΐου 45

136 77, Αχαρνάι

Τηλ. +30 210 2402975-6

Fax: +30 210 24060313



Τα λογότυπα **Nexa Autocolor**, **ZK**, Aquabase, Aquadry, Belco και Ecofast είναι σήματα κατατεθέντα της PPG Industries.

Πνευματική ιδιοκτησία © 2002 PPG Industries, με την επιφύλαξη κάθε δικαιώματος.

Η πνευματική ιδιοκτησία των παραπάνω προϊόντων ότι είναι πρωτότυποι επιβεβαιώνεται από την PPG Industries.

Το λογότυπο **Scotchbrite** είναι σήμα κατατεθέν της 3M UK Plc

**Πρωτοποριακές Λύσεις στις Επισκευές**