

2007. 09. 28.

A TERMÉKEK KIZÁRÓLAG SZAKMŰHELYBEN HASZNÁLHATÓAK

I1540V



Termékismertető

2K HS Plus P471-sorozat, egyrétegű sima színek

KÓD	MEGNEVEZÉS
P471-	2K HS Plus alapszín
P472-	2K HS Plus alapszín
P210-870	2K HS Plus Edző, expressz
P210-872	2K HS Plus Edző, gyors
P210-875	2K HS Plus Edző, közepes
P210-877	2K HS Edző – lassú/magas hőmérsékletre
P852-1893	2K HS Plus Hígító – közepes
P852-1894	2K HS Plus Hígító – lassú és IR
P850-1621	Árnyaló hígító spray
P565-554	2K Mattító adalék
P565-7210	2K Érdesítő adalék, finom
P565-7220	2K Érdesítő adalék, durva
P100-2020	2K Rugalmasságnövelő adalék

A TERMÉK LEÍRÁSA

A Nexa Autocolor 2K HS Plus keverőrendszer kemény, tartós és magas fényű bevonatot biztosít, így egyesítve a magas szilárdanyag tartalmú technológiák előnyeit. Figyelembe véve a könnyű alkalmazhatóságot is, minden javítási típusra használható.

Az edzők széles választéka által a 2K HS Plus termékcsalád teljes rendszert kínál és ideális minden méretű feladatra: 10 perc/60°C-os beégetés, gyors feltöltés, 30 perc/60°C-os beégetés.

A 2K HS Plus rendszert HVLP vagy Compliant szórópisztolyokkal való felvitelre fejlesztették ki. Kétféle módon alkalmazható, a normál, kétrétegű módszerrel, illetve az egy duplarétegű felvitellel, ahol egy vékony/közepes réteget kilevegőzés nélkül követ egy teljes. Az utóbbi esetben csökken a folyamatidő és mérhető anyagmegtakarítás érhető el.

A P471-sorozatú 2K HS Plus rendszer teljesen ólommentes és a termékismertető előírásainak megfelelően használva a fűzésre kész termék VOC tartalma max.420 g/liter.

ALAPFELÜLETEK / ELŐKÉSZÍTÉS

A **P471-sorozatú** színek a következő alapokra hordhatóak fel:

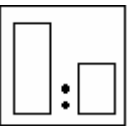
- ✓ **Nexa Autocolor** 2-komponensű VOC megfelelő alapozók, miután elvégeztük a **P600** vizes kézi vagy **P320** száraz gépi csiszolást,
- ✓ **Nexa Autocolor** 2-komponensű Nedves-a-Nedvesen alapozók,
- ✓ Előkészített meglévő jó állapotú festékbevonat csiszolás után (pl. ultrafinom Scotch-brite + **P562-100** vagy **P562-106** mattító paszta, és zsírtalanítva a megfelelő **Nexa Autocolor** lemosóval).

Megjegyzés: a gyári alapozású vagy elektroforetikusan kezelt új elemeket be kell vonni valamely **Nexa Autocolor** 2-komponensű alapozóval.

STANDARD & LASSÚ RENDSZER

	Standard rendszer	Lassú rendszer – magas hőmérsékletre
	P471- 2 rész P210-875 1 rész P852-1893/-1894 0.6-0.7 rész 0,7 rész hígító alkalmazása javasolt a vízszintes felületeken az optimális terülés és tökéletes végső megjelenés elérése érdekében.	P471- 2 rész P210-877 1 rész P852-1893/-1894 0.6-0.7 rész 0,7 rész hígító alkalmazása javasolt a vízszintes felületeken az optimális terülés és tökéletes végső megjelenés elérése érdekében.
	Viszkozitás: DIN4 20°C-on: 20-25 másodperc Fazékidő 20°C: 1.5-2 óra	Viszkozitás: DIN4 20°C-on: 20-25 másodperc Fazékidő 20°C: 1.5-2 óra
	Fúvóka: Felsőtartályos: 1.2-1.4 mm Alsótartályos: 1.4-1.6 mm Nyomás: 0.7 bar / 10 psi max. a levegősapkánál	Fúvóka: Felsőtartályos: 1.2-1.4 mm Alsótartályos: 1.4-1.6 mm Nyomás: 0.7 bar / 10 psi max. a levegősapkánál
	Fúvóka: Felsőtartályos: 1.2-1.4 mm Alsótartályos: 1.4-1.6 mm Nyomás: A pisztolygyártó ajánlásának megfelelően, általában 2 bar / 30 psi	Fúvóka: Felsőtartályos: 1.2-1.4 mm Alsótartályos: 1.4-1.6 mm Nyomás: A pisztolygyártó ajánlásának megfelelően, általában 2 bar / 30 psi
	Hagyományos 2 rétegű módszer Fújunk 2 normál réteget, 50-75 mikron száraz rétegvastagságban. Hagyjuk 5 percig kilevegőzni a felületet a rétegek között. Expressz duplaréteges módszer Fújunk 1 vékony/közepes réteget, majd ezt követően egy teljes réteget, 50 mikron száraz rétegvastagságban. A második réteg felvitele előtt az első réteget minden javítandó elemre fel kell fújni. Kevesebb, mint 3 elem esetén hagyjuk 2-3 percig kilevegőzni a felületet a rétegek között. 3, vagy több elem esetén kilevegőzés nem szükséges.	

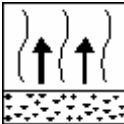
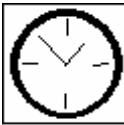


	Nem kell kilevegőztetni szárítás előtt.	
	Beégetés tárgyhőmérsékleten: 50°C 60 perc 60°C 30 perc 70°C 15 perc Szerelhető, újra festhető: kihűlés után	Beégetés tárgyhőmérsékleten: 50°C 70 perc 60°C 35 perc 70°C 20 perc Szerelhető, újra festhető: kihűlés után
GYORS & EXPRESSZ RENDSZER		
	Gyors rendszer	Expressz rendszer
	P471- 2 rész P210-872 1 rész P852-1893/-1894 0.6 – 0.7 rész 0,7 rész hígító alkalmazása javasolt a vízszintes felületeken az optimális terület és tökéletes végső megjelenés elérése érdekében.	P471- 2 rész P210-870 1 rész P852-1893/-1894 0.6 – 0.7 rész 0,7 rész hígító alkalmazása javasolt a vízszintes felületeken az optimális terület és tökéletes végső megjelenés elérése érdekében.
	Viskozitás: DIN4 20°C-on: 20-25 másodperc Fazékidő 20°C: 40-60 perc	Viskozitás: DIN4 20°C-on: 20-25 másodperc Fazékidő 20°C: 15-20 perc
	Javasolt a HS PLUS színeket közvetlenül a használat előtt aktiválni és hígítani. A gyors és az expressz rendszer esetén aktiválás és hígítás után a lehető legrövidebb időn belül el kell végezni a felvitelt.	
	Fúvóka: Felsőtartályos: 1.2-1.4 mm Alsótartályos: 1.4-1.6 mm Nyomás: 0.7 bar /10 psi max. a levegősapkánál	Fúvóka: Felsőtartályos: 1.2-1.4 mm Alsótartályos: 1.4-1.6 mm Nyomás: 0.7 bar /10 psi max. a levegősapkánál
	Fúvóka: Felsőtartályos: 1.2-1.4 mm Alsótartályos: 1.4-1.6 mm Nyomás: A pisztolygyártó ajánlásának megfelelően, általában 2 bar / 30 psi	Fúvóka: Felsőtartályos: 1.2-1.4 mm Alsótartályos: 1.4-1.6 mm Nyomás: A pisztolygyártó ajánlásának megfelelően, általában 2 bar / 30 psi

Termékismertető



GYORS & EXPRESSZ RENDSZER

	Gyors rendszer	Expressz rendszer										
	Hagyományos 2 rétegű módszer Fújjunk 2 normál réteget, 50-75 mikron száraz rétegvastagságban. Hagyjuk 5 percig kilevegőzni a felületet a rétegek között. Expressz duplaréteges módszer Fújjunk 1 vékony/közepes réteget, majd ezt követően egy teljes réteget, 50 mikron száraz rétegvastagságban. A második réteg felvitele előtt az első réteget minden javítandó elemre fel kell fújni. Kevesebb, mint 3 elem esetén hagyjuk 2-3 percig kilevegőzni a felületet a rétegek között. 3, vagy több elem esetén kilevegőzés nem szükséges.											
	Nem kell kilevegőztetni szárítás előtt. Infraszárítás előtt 5 perc kilevegőzés szükséges.	Nem kell kilevegőztetni szárítás előtt.										
	Beégetés tárgyhőmérsékleten: <table><tr><td>50°C</td><td>40 perc</td></tr><tr><td>60°C</td><td>20 perc</td></tr><tr><td>70°C</td><td>10 perc</td></tr></table> Szerelhető, újra festhető: kihűlés után Száradás 20°C-on: Tapintható: 6 óra Szerelhető: 16 óra	50°C	40 perc	60°C	20 perc	70°C	10 perc	Beégetés tárgyhőmérsékleten: <table><tr><td>50°C</td><td>20 perc</td></tr><tr><td>60°C</td><td>10 perc</td></tr></table> Szerelhető, újra festhető: kihűlés után Száradás 20°C-on: Tapintható: 4 óra Szerelhető: 12 óra	50°C	20 perc	60°C	10 perc
50°C	40 perc											
60°C	20 perc											
70°C	10 perc											
50°C	20 perc											
60°C	10 perc											
	Infraszárítás (a színtől és a készülék típusától függően) Rövidhullám: 4-5 perc teljes kapacitáson Középhullám: 5-7 perc teljes kapacitáson											



ÁLTALÁNOS ISMERTETŐ

SZÍNAZONOSÍTÁS ÉS ELLENŐRZÉS

Mint minden javítófesték rendszer esetében, itt is szükség van a fényezés megkezdése előtt a szín ellenőrzésére.

2K HS PLUS SZÍNKEVERÉS

P471-sorozatú színeket a **P471/472** alapszínekből kell kikeverni a receptnek megfelelően. Ezt a keveréket aktiválás előtt legalább 2 percig keverni kell.

A színpontosság biztosítása érdekében elengedhetetlen az új alapszín felnyitása utáni, kézzel való felkeverése. Ezután pedig min. 10 perc további gépi keverés szükséges.

Mindezeket túl naponta kétszer, alkalmanként 10 percig kell keverni az alapszíneket.

AZ ÁRNYALÁS FOLYAMATA

A **P471 rendszer** alkalmazható árnyalásra a **P850-1621** árnyaló hígító spray használatával.

A sikeres javítás érdekében olvassa el az aktuális termékismertetőt (**M1000V**).

EDZŐ ÉS HÍGÍTÓ KIVÁLASZTÁS

P210-877 Ideális nagyon magas hőmérsékleten (>34°C) végzett nagyobb méretű munkákhoz. Beégetési idő 35 perc 60°C tárgy hőmérsékleten.

P210-875 Mindenféle típusú feladatra alkalmas. Beégetési idő 30 perc 60°C tárgy hőmérsékleten.

P210-872 Ideális közepes méretű munkák gyorsabb elvégzésére. Beégetési idő 20 perc 60°C tárgy hőmérsékleten.

P210-870 A kisebb és a közepes méretű javításoknál gyors folyamatidőt biztosít. Beégetési idő 10 perc 60°C tárgy hőmérsékleten.

A hígító választásánál igazodni kell a környezeti hőmérséklethez, a légmozgás sebességéhez és a munka méretéhez. Az alábbi információk csak útmutatásként szolgálnak:

Hígító:	Ideális hőmérséklet tartomány:
P850-1893	30°C-ig
P850-1894	30°C felett

Általánosságban nagy légcseréjű fényezőkamrában, nagyobb munkákhoz a lassúbb hígítót kell alkalmazni. Viszont használjunk gyorsabb hígítót rosszabb légcseréjű kamrában, kisebb munkákra.

ANYAG HŐMÉRSÉKLET

Mint minden festékrendszer esetében, az optimális fújási körülményeket akkor tudjuk biztosítani, ha a festékanyag hőmérséklete eléri a szobahőfokot (20-25°C) a felhasználás előtt. Ez különösen fontos magas szilárdanyag tartalmú rendszerek esetében. Mindenképpen ajánlatos a hideg anyagot felhasználás előtt minimum 15°C-ra felmelegíteni. Ezen hőfok alatt az alkalmazhatósági jellemzők kedvezőtlenül változhatnak.

INFRASZÁRÍTÁS

A szárítási idők az adott szintől és a készülék típusától függenek. A beállításhoz olvassa el a gyártó utasításait.

A javasolt edző/hígító kombináció infraszárításhoz: **P210-872 / P852-1894**

ÁTFESTHETŐSÉG

A P471 rendszer átfesthető a szerelhetőségi idő letelte után



ÁLTALÁNOS ISMERTETŐ (2. RÉSZ)

MŰANYAGOK FÉNYEZÉSE

Matt, rugalmas és érdesített felületek esetén a **P471**-sorozatú **2K HS Plus** színek az alábbi táblázat szerint alkalmazhatóak:

A **P565-554** mattító adalék segítségével lehetséges a **P471** fényességének a csökkentése.

A **P565-7210/7220** adalékokkal érdesített felületet hozhatunk létre.

Rugalmas alapfelületek esetén pedig a **P100-2020** rugalmasságnövelő adalékot kell használni.

KEVERÉSI ÚTMUTATÓ, MATTÍTÁS, ÉRDESÍTÉS, RUGALMASÍTÁS

Felület	Megjelenés	P471-	P565-554	P565-7210	P565-7220	P100-2020	HS Edző	Hígító
Merev	Fényes	2 rész					1 rész	0.6-0.7 rész
	Félfényű	2 rész	2 rész				1 rész	1 rész
	Matt	1.5 rész rész	2.5 rész				1 rész	1 rész
	Finoman érdesített	2 rész	1 rész	3 rész			1 rész	2 rész
	Durván érdesített	2 rész	1 rész		1.5 rész		1 rész	1 rész
Rugalmas	Fényes	2 rész				0.5 rész	1 rész	0.4 rész
	Félfényű	2 rész	2 rész			0.5 rész	1 rész	0.6 rész
	Matt	1.5 rész	2.5 rész			0.5 rész	1 rész	0.6 rész
	Finoman érdesített	2 rész	1 rész	3 rész		0.5 rész	1 rész	2 rész
	Durván érdesített	2 rész	1 rész		1 rész	0.5 rész	1 rész	1 rész

VISSZAJAVÍTÁS ÉS POLÍROZÁS

Normál körülmények között polírozásra nincs szükség, mivel a **P471** színeknek magas fénye van.

Abban az esetben, ha szennyeződés kerül a felületre, csiszoljuk meg **P1500**, vagy finomabb csiszolópapírral, majd polírozzuk fel géppel, megfelelő polírozó anyagot, pl. az **SPP Polírozó rendszer-t** használva (lásd az **SPP** termékismertetőt).

A **P471** színek polírozása könnyebb a szerelhetőségi idő letelte után, 1-24 órán belül.

EGYÉB MEGJEGYZÉSEK

- Amikor 2K termékkel dolgozunk, akkor közvetlenül a használat után mossuk el a szórópisztolyt!
- Minden jelenlegi egyrétegű metál szín megtalálható bázisfestékként a **P965-sorozatú Aquabase®** vagy a **Plus P989- sorozatú Aquabase®** rendszerben.



ÁLTALÁNOS ISMERTETŐ (3. RÉSZ)

P471 SOROZAT, 2K HS PLUS, ÚTMUTATÓ TÖMEG SZERINTI KEVERÉSHEZ

Az adott mennyiségű fújásra kész színhez szükséges edző és hígító mennyisége megtalálható az alábbi táblázatban.

A tömegértékek a következő keverési aránynak felelnek meg:

P471-sorozatú szín 2 rész

P210-870/2/5/7 1 rész

P852-189x 0.6 vagy 0.7 rész

TÁRÁZZUK a mérleget a szín kikeverése után.

Az edző és a hígító mennyisége kumulatív – ne tárázzuk a mérleget ezek adagolása közben!

P471 kevert szín mennyisége		P210-870/2/5 edző	P852-1893/4 hígító		Össz. fújásra kész mennyiség
liter		gramm	gramm (0.6 rész)	gramm (0.7 rész)	liter (2/1/0.6 arány)
0.100		53.3	80.7	85.3	0.180
0.200	T	106.6	161.4	170.5	0.360
0.250	Á	133.2	201.7	213.1	0.450
0.300	R	159.9	242.2	255.9	0.540
0.400	Á	213.2	322.9	341.2	0.720
0.500	Z	266.5	403.6	426.5	0.900
0.600	Á	319.8	484.3	511.7	1.080
0.700	S	373.1	565.0	597.0	1.260
0.750		399.7	605.3	639.6	1.350
0.800		426.4	645.8	682.4	1.440
0.900		479.7	726.5	767.6	1.620
1.000		533.0	807.2	852.9	1.800
1.500		799.5	1210.8	1279.4	2.700



VOC INFORMÁCIÓ

Az EU határérték erre a termékre (termék kategória: IIB. d) fújásra kész állapotban max. 420g/liter VOC.
A termék VOC tartalma fújásra kész állapotban max. 420g/liter.
Az alkalmazott módszertől függően a fújásra kész termék VOC tartalma alacsonyabb is lehet, mint az EU Direktívában meghatározott határérték.

Megjegyzés:

Együtt használva a P565-554, P100-202, P565-7210 vagy P565-7220 adalékokkal az EU Direktívában meghatározott speciális tulajdonságú fedőrétegről beszélhetünk. Az EU határérték erre a kombinációra fújásra kész állapotban 840g/liter VOC. A termék VOC tartalma fújásra kész állapotban max. 840g/liter.

EGÉSZSÉGVÉDELEM ÉS BIZTONSÁG

A termékek kizárólag szakműhelyben használhatóak a termékismertetőben meghatározott célokra. Ezen termékismertetőben fellelhető információk a jelenlegi tudományos és technikai ismereteken alapulnak. A felhasználó felelőssége minden szükséges lépés megtétele annak érdekében, hogy biztosítható legyen a termék alkalmazása tétele a célnak megfelelő felhasználásra. Az egészségvédelmi és biztonsági információk megismerése érdekében olvassa el a biztonsági adatlapot, amely elérhető a következő címen is: http://www.ppg.com/autocolor_msds



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

