

2008-09-18

A TERMÉKEK KIZÁRÓLAG SZAKMŰHELYBEN HASZNÁLHATÓAK

H1500V

P935-1135 Aquabase® Plus Motortéri Javító Rendszer

KÓD	MEGNEVEZÉS
P935-1135	Vízbázisú motortéri adalék
P210-9115	Aktivátor a vízbázisú motortéri színhez
P980-5000	Aquabase® Plus Hígító
P980-5050	Aquabase® Plus Hígító, lassú

A TERMÉK LEÍRÁSA

A P935-1135 & P210-9115 termékek annak az új vízbázisú motortéri javító rendszernek a részei, amelyet az autó külső színétől eltérő színű motorterek javításának egyszerűsítésére fejlesztettek ki. Az új rendszer a rendkívül egyszerű alkalmazhatóság mellett jelentős időmegtakarítást is kínál.

Az eltérő színű motortérrel rendelkező járműveknél a motortéri szín Aquabase Plus receptjei megtalálhatóak a számítógépes rendszerben. Ezek a keverési receptek automatikusan tartalmazzák a P935-1135 adalékot is.

Abban az esetben, amikor a motortéri szín a külső szín matt változata, a normál Aquabase Plus kevert szín átalakítható motortéri színné a vízbázisú motortéri alapszín hozzákeverésével, majd aktiválással.

Aktiválás és hígítás után a keverék alkalmas a motortér (és más belső felületek) pontos színének előállítására, és nedves-a-nedves rétegeként szolgál minden olyan külső felület számára, amelyet fedőfestékkel kell bevonni. Ezáltal szükségtelenné válik az alapozó és a szín használata a belső felületekre, és lehetséges a belső és a külső részek egy lépésben történő javítása, ami időmegtakarítást jelent.

Termékiismerető 

Innovating Repair Solutions

ALAPFELÜLETEK / ELŐKÉSZÍTÉS

A maximális tartósság érdekében a jó minőségű elektroforetikus alapozással ellátott új elemek esetében javasolt a csiszolás vörös Scotch-Brite™-al. Ügyeljünk arra, hogy ezen művelet után a felületet már ne érje külső behatás a motortéri szín felvitele előtt.

A kicsiszolásokat 1K alapozó spray-vel kell bevonni.

Durva felületű csupaszfém esetén javasolt vagy egy Etch alapozó majd a P565-3030 nedves-a-nedvesen alapozó, vagy egy epoxi alapozó felvitele a motortéri szín fújása előtt.

A jó minőségű előkészítés elengedhetetlen a jó eredményhez.

A motortéri javító rendszer nem vihető fel közvetlenül P565-713 vagy P565-9850 Etch alapozókra.

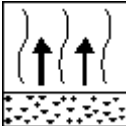
FELHASZNÁLÁSI ÚTMUTATÓ

	KIFEJEZETTEN MOTORTÉRI SZÍNEK ESETÉN Készítsük el a motortéri színt a recept szerint, majd alaposan keverjük össze. Ezután: <table border="0"> <tr> <td>P935-Motortéri szín</td><td>100 rész</td></tr> <tr> <td>P210-9115</td><td>15 rész</td></tr> <tr> <td>Hígító*</td><td>15 - 20 rész sima színeknel</td></tr> <tr> <td></td><td>20 rész metál színeknel</td></tr> </table> * A hígítót a környezeti hőfoknak és a munka méretének megfelelően kell megválasztani, dupla réteg esetén 10 rész hígítóra van szükség.	P935-Motortéri szín	100 rész	P210-9115	15 rész	Hígító*	15 - 20 rész sima színeknel		20 rész metál színeknel
P935-Motortéri szín	100 rész								
P210-9115	15 rész								
Hígító*	15 - 20 rész sima színeknel								
	20 rész metál színeknel								
	MEGLÉVŐ SZÍNEK ÁTALAKÍTÁSA ESETÉN Készítsük el a P989-sorozatú Aquabase® Plus színt a recept szerint, majd alaposan keverjük össze. Ezután: <table border="0"> <tr> <td>P989- Aquabase Plus</td><td>70 rész</td></tr> <tr> <td>P935-1135</td><td>30 rész és összekeverés</td></tr> <tr> <td>P210-9115</td><td>15 rész</td></tr> <tr> <td>Hígító*</td><td>15 - 20 rész sima színeknel</td></tr> </table> * A hígítót a környezeti hőfoknak és a munka méretének megfelelően kell megválasztani, dupla réteg esetén 10 rész hígítóra van szükség.	P989- Aquabase Plus	70 rész	P935-1135	30 rész és összekeverés	P210-9115	15 rész	Hígító*	15 - 20 rész sima színeknel
P989- Aquabase Plus	70 rész								
P935-1135	30 rész és összekeverés								
P210-9115	15 rész								
Hígító*	15 - 20 rész sima színeknel								
	Viszkozitás 20°C-on/ DIN4: 18-21 másodperc								
	Fazékidő 20°C-on: 1 óra								
	Fúvóka: Felsőtartályos: Nyomás: <table border="0"> <tr> <td></td><td>1.3 - 1.4 mm</td></tr> <tr> <td></td><td>A pisztolygyártó ajánlásának megfelelően,</td></tr> <tr> <td></td><td>általában 2 bar / 30 psi.</td></tr> </table>		1.3 - 1.4 mm		A pisztolygyártó ajánlásának megfelelően,		általában 2 bar / 30 psi.		
	1.3 - 1.4 mm								
	A pisztolygyártó ajánlásának megfelelően,								
	általában 2 bar / 30 psi.								

Termékiismerető



FELHASZNÁLÁSI ÚTMUTATÓ

	Fújjunk egy vékony réteget a varratömítővel bevont területen túl – a maximális fedés elérése érdekében. Fújjunk 1 dupla vagy 2 normál réteget, 10-25 mikron száraz rétegvastagságban.
	5 perc kilevegőztetés a rétegek között normál rétegek esetén.
	Száradást 20°C-on fedőfestés előtt: Kilevegőztetés a teljes lemattulásig. Ez kb. 15 perc 20°C-on. A kilevegőztetés gyorsítható fúvóka alkalmazásával vagy fűtéssel - Fast Aquadry rendszer.
	Normál körülmények között csiszolásra nincs szükség, közvetlenül átfújható fedőfestéssel. Az esetleges szennyeződések eltávolítása érdekében 20 perc után finoman megcsiszolható P1200 csiszolópapírral.
FEDŐRÉTEG	Azokon a részeken, ahol fedőréteg felvitele szükséges, közvetlenül átfújható Aquabase® Plus bázisfestékekkel és 2K HS Plus sima színnel (P471- sorozat).

Termékiismerető



ÁLTALÁNOS ISMERTETŐ

A FOLYAMAT LÉPÉSEI - KIFEJEZETTEN MOTORTÉRI SZÍNEK ESETÉN

A színrendszerből származó motortéri szín, amely tartalmazza a speciális motortéri adalékot.

1. Az adatbázis vagy a színkártya segítségével válasszuk ki a megfelelő motortéri színt.
2. Keverjük ki az Aquabase Plus motortéri színt, amely már tartalmazza a P935-1135 adalékot is.
3. Aktiválás előtt tökéletesen keverjük össze az anyagot – lásd lent.
4. Minden esetleges fémig történt kicsiszolást először be kell vonni P965-908 1K alapozóval.
5. A maximális takarás érdekében a belső élekre és varratömítővel bevont felületekre fújunk egy vékony réteg motortéri színt. Levegőztessük ki a felületet fúvókával vagy az Aquadry rendszer segítségével.
6. Vigyünk fel további rétegeket a motortéri színből a belső felületekre, és minden olyan külső felületre, amelynél a fedőréteg fújása előtt egy nedves-a-nedvesen rétegre van szükség. A megfelelő fedés elérése érdekében fújunk dupla rétegeket (amennyiben jobban megfelel, alkalmazhatóak normál rétegek is).
7. Levegőztessük ki a felületet fúvókával vagy az Aquadry rendszer segítségével, a teljes lemattulásig – kb. 15 perc.
8. Szükség esetén a külső felületre vigyünk fel a fedőréteget, majd égezzük be az anyagot. A motortéri színek átfesthetőek Aquabase Plus bázisfesték + Színtelen lakk rendszerrel, vagy 2K HS Plus sima színekkel (P471).
9. Normál körülmények között csiszolásra nincs szükség, közvetlenül átfújható fedőfestékekkel. Az esetleges szennyeződések eltávolítása érdekében 20 perc után finoman megcsiszolható P1200 csiszolópapírral, szárazon.

KEVERÉS TÖMEG SZERINT

Amennyiben meghatározott mennyiségű fújásra kész keverékre van szükségünk, a P935-1135, az aktivátor és a hígító mennyisége az alábbi táblázatban megtalálható.

A tömegértékek a következő keverési arálynak felelnek meg:

Aquabase Plus motortéri szín:	100 rész
Aktivátor:	15 rész
Hígító:	15 - 20 rész

A mérés megkezdése előtt tegyük a keverőpálcát az edénybe!

Alaposan keverjük össze az anyagot és ne tárázzuk a mérleget aktiválás és hígítás előtt!

Az aktivátor és a hígító értékei **KUMULATÍVAK**

NE TÁRÁZZUK A MÉRLEGET AZ ADAGOLÁSUK ALATT!

A motortéri kevert szín szükséges mennyisége	A fújásra kész keverék mennyisége		P210-9115 aktivátor tömege	Hígító tömege	
				gramm 15 részhez	gramm 20 részhez
0.10	0.14	S	116	131	137
0.25	0.35	T	291	320	342
0.40	0.55	I	466	519	547
0.50	0.68	R	582	659	684
0.75	1.02		874	978	1026
1.00	1.37	W	1165	1317	1368
1.50	2.05	E	1747	1976	2052
2.00	2.74	L	2330	2634	2736
2.50	3.42	L	2912	3293	3420



ÁLTALÁNOS ISMERTETŐ

A FOLYAMAT LÉPÉSEI – MEGLÉVŐ SZÍN ÁTALAKÍTÁSA ESETÉN

Olyan Aquabase Plus színek, amelyeket át kell alakítani motortéri színekké.

1. Az adatbázis vagy a színkártya segítségével válasszuk ki a megfelelő színt.
2. Készítsük el az Aquabase Plus színt és alaposan keverjük össze.
3. Az alábbi táblázatnak megfelelően adjuk hozzá a motortéri adalékot és alaposan keverjük össze.
4. Aktiváljuk és hígítsuk a keveréket az előírásoknak megfelelően.
5. Minden esetleges fémig történt kicsiszolást először be kell vonni P965-908 1K alapozóval.
6. A maximális takarás érdekében a belső élekre és varratmítóval bevont felületekre fújunk egy vékony réteg motortéri színt. Levegőztessük ki a felületet fúvókával vagy az Aquadry rendszer segítségével.
7. Vigyünk fel további rétegeket a motortéri színből a belső felületekre, és minden olyan külső felületre, amelynél a fedőréteg fújása előtt egy nedves-a-nedvesen rétegre van szükség. A megfelelő fedés elérése érdekében fújunk dupla rétegeket (amennyiben jobban megfelel, alkalmazhatóak normál rétegek is).
8. Levegőztessük ki a felületet fúvókával vagy az Aquadry rendszer segítségével, a teljes lemattulásig – kb. 15 perc.
9. Szükség esetén a külső felületre vigyük fel a fedőréteget, majd égessük be az anyagot. A motortéri színek átfesthetőek Aquabase Plus bázisfesték + Színtelen lakk rendszerrel, vagy 2K HS Plus sima színekkel (P471).
10. Normál körülmények között csiszolásra nincs szükség, közvetlenül átfújható fedőfestéssel. Az esetleges szennyeződések eltávolítása érdekében 20 perc után finoman megcsiszolható P1200 csiszolópapírral, szárazon.

KEVERÉS TÖMEG SZERINT

Amennyiben meghatározott mennyiségű fújásra kész keverékre van szükségünk, a P935-1135, az aktivátor és a hígító mennyisége az alábbi táblázatban megtalálható.

A tömegértékek a következő keverési aránynak felelnek meg:

Aquabase Plus motortéri szín: 70 rész
 Aktivátor: 15 rész
 Hígító: 15 - 20 rész

A mérés megkezdése előtt tegyük a keverőpálcát az edénybe!

Alaposan keverjük össze az anyagot és ne tárázzuk a mérleget aktiválás és hígítás előtt!

Az aktivátor és a hígító értékei **KUMULATÍVAK – NE TÁRÁZZUK A MÉRLEGET AZ ADAGOLÁSUK ALATT!**

A fújásra kész keverék szükséges mennyisége	Az Aquabase Plus szín tömege	P935-1135 tömege		P210-9115 aktivátor tömege	Hígító tömege	
litér	gramm	gramm		gramm	gramm 15 részhez	gramm 20 részhez
0.10	50	73	S	84	94	98
0.25	125	182	T	209	236	245
0.40	200	291	I	334	377	392
0.50	250	364	R	418	472	491
0.75	375	545		627	707	736
1.00	500	727	W	836	943	981
1.50	750	1091	E	1254	1415	1472
2.00	1000	1454	L	1672	1886	1962
2.50	1250	1818	L	2090	2358	2453



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.

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 alkalmassá tétele a célnak megfelelő felhasználásra. Az egészségvédelmi és biztonsági információk megismerése érdekében olvassa el a biztonsági adatlapot, amely elérhető a következő címen is: <http://corporateportal.ppg.com/na/refinish/nexaautocolor/>



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

nexaautocolorpl@ppg.com

További információ:

Autocolor Kft.

2040 Budaörs, Pf.152

2051 Biatorbágy

Erdővári ipartelep

Tel: 00 36 23 311-080

Fax: 00 36 23 530-025

autocolor@autocolor.hu

