Termékismertető

I0500V

Aquabase®
Vízbázisú bázisfesték rendszer

KÓD	MEGNEVEZÉS
P275-366	Aquabase additív, normál
P275-372	Aquabase additív, magas hőfokra
P935-1029	Aquabase elfújó adalék
P935-2018	Aquabase aktivátor
P965-line	Aquabase kevert színek
P967-line	Aquabase alapszínek
P968-line	Aquabase alapszínek, alumínium
P969-line	Aquabase alapszínek, gyöngyház/speciális
P970-line	Aquabase alapszínek, xirallic/speciális
P978-line	Aquabase alapszínek, speciális
P980-230	Aquabase hígító
P980-2350	Aquabase hígító, magas hőfokra

A TERMÉK LEÍRÁSA

Az **Aquabase®** egy olyan nagy teljesítményű vizes bázisfesték rendszer, melynek használatával jelentősen csökken a környezetbe történő oldószer kibocsátás.

Az **Aquabase®** egy komplett rendszer, amelyre átfogó bázisfesték színkínálat (metál, gyöngyház, sima szín bázisfesték és speciális bevonatok), kiváló takaróképesség és árnyalási tulajdonságok jellemzőek, ezáltal fenntartható a műhely termelékenysége és gazdaságos működése.

Párosítva a csúcsminőségű **Nexa Autocolor** színtelen lakkokkal és alapozókkal, az **Aquabase®** rendszer kiváló fényességet, megjelenést és tartósságot biztosít.

Könnyen használható, egyszerű és rugalmas rendszer, amely a különböző környezeti körülmények széles skáláján alkalmazható.

Innovating Repair Solutions

ALAPFELÜLETEK ÉS ELŐKÉSZÍTÉS

Az Aquabase felvihető minden VOC megfelelő Nexa Autocolor 2-komponensű alapozóra. A maximális tartósság elérése érdekében a csupasz fémet először be kell vonni egy megfelelő Etch vagy 2K epoxi alapozóval.

Ne vigyük fel az Aquabase-t közvetlenül 2-komponensű Etch alapozóra.
Ne vigyük fel hőre lágyuló felületekre. Ilyen esetben 2K alapozóval zárjuk le a teljes elemet.

Az Aquabase bázisfesték közvetlenül felhordható a következő alapozókra:
P565-908, P565-9081, P565-9086, P565-9087 és P565-909.

Új elemek:
Gyári alapozóval bevont vagy elektroforetikusan alapozott új elemek esetén javasolt a Nexa Autocolor 2-komponensű alapozó használata.

Galvanizált elemek:
Galvanizált elemeket a Nexa Autocolor rendszer előírásainak megfelelően kell előkészíteni P565-713 Etch alapozó vagy megfelelő 2K epoxi alapozó használatával.

Műanyagok:
Kövesse a műanyagok fényezéséhez javasolt Nexa Autocolor rendszer előírásait.

Előkészített jó állapotú meglévő festékbevonat:
A már meglévő festékbevonatot először meg kell csiszolni.

A nedves csiszolás P800, vagy finomabb, míg a száraz csiszolás P400 vagy finomabb csiszolópapírral történjen.

Az árnyalandó felületet fel kell érdesíteni ultrafinom, szürke Scotchbrite™-al és P562-100/P562-106 csiszolópasztával. A megcsiszolt részeket mossuk le P980-251 vagy P980-9010 lemosóval.

SPECTRAL GREY
Minden szín esetén előnyös a megfelelő Spectral Grey árnyalat használata. Segítségükkel minimálisra csökkenthető a fedőfesték mennyisége és optimalizálható a folyamatidő. A javasolt SG árnyalat megtalálható a színinformációs rendszerben.

FELÜLET ELŐKÉSZÍTÉS
Nedves csiszolás P800 vagy finomabb, illetve száraz csiszolás P400 vagy finomabb csiszolópapírral.
A vízben oldható sók és a csiszolási maradványok eltávolítása érdekében használjuk a P980-251 vagy P980-9010 lemosót.

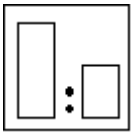
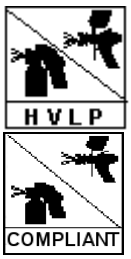
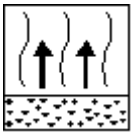
P980-251/-9010 ALKALMAZÁS:
Használjunk külön tiszta törlőkendőt a felvitelre és egy másikat a szennyeződés eltávolítására, vagy vigyük fel a P980-251/-9010 lemosót egyenletesen, szórópalackkal, majd töröljük le a felületet egy tiszta törlőkendővel.

Ne hagyjuk a lemosót rászáradni az elem felületére!

Termékismertető

Innovating Repair Solutions

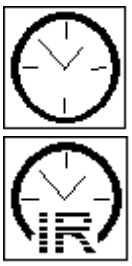
FELHASZNÁLÁSI ÚTMUTATÓ BÁZISFESTÉK

	Metál & 2-rétegű gyöngyház/Speciális hatású bázisfesték	Sima szín bázisfesték
	P965-XXXB 10 rész P935-2018 1 rész P980-230/-2350 0 - 1 rész (0 - 10%) Aktiválás közvetlenül a felhasználás előtt. A viszkozitás beállításához olvassa el az általános ismertetőt.	P965-XXXB 10 rész P935-2018 1 rész P980-230/-2350 0.5 - 1 rész (5 - 10%) Aktiválás közvetlenül a felhasználás előtt. A viszkozitás beállításához olvassa el az általános ismertetőt.
	23-28 másodperc, DIN4 at 20°C-on Minden esetben szűrjük meg az anyagot (125 mikronos szűrő javasolt). Fazékidő: 1 hónap	21-28 másodperc, DIN4 at 20°C-on Minden esetben szűrjük meg az anyagot (125 mikronos szűrő javasolt). Fazékidő: 1 hónap
	1.3 - 1.4 mm 3.0 - 3.3 bar (45 - 50 psi)	1.3 - 1.4 mm 3.0 - 3.3 bar (45 - 50 psi)
	Felsőtartályos HVLP vagy Compliant szórópisztolyok: Fúvóka: 1.2-1.4 mm Nyomás: max. 0.7 bar/10 psi (a levegősapkánál) A pisztolygyártó ajánlásának megfelelően. Belépő nyomás Compliant szórópisztolyoknál: A pisztolygyártó ajánlásának megfelelően, általában 2 bar/30 psi.	
	**1. módszer** Fújjunk normál rétegeket a teljes fedés eléréséhez. Ezután fújjunk egy további vékony réteget az egyenletes megjelenés érdekében. Hagyjuk teljesen kilevegőzni a felületet a rétegek között. **2. módszer** Fújjunk egy dupla réteget, majd egy normál réteget a teljes fedés eléréséhez. Ezután fújjunk egy további vékony réteget az egyenletes megjelenés érdekében. Hagyjuk teljesen kilevegőzni a felületet a rétegek között.	**1. módszer** Fújjunk normál rétegeket a teljes fedés eléréséhez. Soha ne vigyünk fel 3-nál több réteget, kivéve foltjavítás esetén, ahol minden réteg egyre vékonyabb. Hagyjuk teljesen kilevegőzni a felületet a rétegek között. **2. módszer** Fújjunk dupla rétegeket, ha a teljes fedést egy lépésben szeretnénk elérni. Kerüljük a túlzott rétegvastagságot. Hagyjuk teljesen kilevegőzni a felületet a rétegek között.
	A kilevegőzés gyorsítása érdekében használjunk Aquadry vagy Fast Aquadry légmozgást gyorsító berendezést. Kis javítások esetén alkalmazható az Aquadry kézipisztoly is.	

Termékismertető

Innovating Repair Solutions

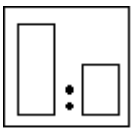
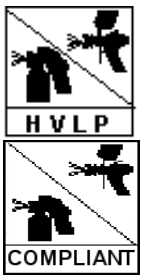
FELHASZNÁLÁSI ÚTMUTATÓ BÁZISFESTÉK

	Metál & 2-rétegű gyöngyház/Speciális hatású bázisfesték	Sima szín bázisfesték
	A lakkozással várjunk addig, amíg a rétegek egyenletesen át nem száradnak. Rövidhullám: kb. 3-5 perc Középhullám: kb. 5-7 perc. Hagyjuk az elemet 5 percig hűlni a színtelen lakk felvitele előtt.	A lakkozással várjunk addig, amíg a rétegek egyenletesen át nem száradnak. Rövidhullám: kb. 3-5 perc Középhullám: kb. 5-7 perc. Hagyjuk az elemet 5 percig hűlni a színtelen lakk felvitele előtt.

SZÍNTELEN LAKK:

Az Aquabase átfújható a legtöbb Nexa Autocolor 2K színtelen lakkal.
Olvassa el az aktuális termékismertetőt.

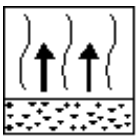
FELHASZNÁLÁSI ÚTMUTATÓ 3-RÉTEGŰ GYÖNGYHÁZ / SPECIÁLIS HATÁSÚ SZÍNEK

	P965- Alapréteg	P965- Közbenső vagy színezett réteg
	P965-XXXG 10 rész P935-2018 1 rész P980-230/-2350 0.5 - 1 part (5 - 10%) Aktiválás közvetlenül a felhasználás előtt. A viszkozitás beállításához olvassa el az általános ismertetőt.	P965-XXXB 10 rész P935-2018 1 rész P980-230/-2350 3 rész Aktiválás közvetlenül a felhasználás előtt. A viszkozitás beállításához olvassa el az általános ismertetőt.
	23-31 másodperc, DIN4 at 20°C-on Minden esetben szűrjük meg az anyagot (125 mikronos szűrő javasolt). Fazékidő: 1 hónap	Minden esetben szűrjük meg az anyagot (125 mikronos szűrő javasolt). Fazékidő: hónap aktiválva, hígítás nélkül Hígítás után azonnal használjuk fel az anyagot.
	1.3 - 1.4 mm 3.0 - 3.3 bar (45 - 50 psi)	1.3 - 1.4 mm 3.0 - 3.3 bar (45 - 50 psi)
	Felsőtartályos HVLP vagy Compliant szórópisztolyok: Fúvóka: 1.2-1.4 mm Nyomás: max. 0.7 bar/10 psi (a levegősapkánál) A pisztolygyártó ajánlásának megfelelően. Belépő nyomás Compliant szórópisztolyoknál: A pisztolygyártó ajánlásának megfelelően, általában 2 bar/30 psi.	

Termékismertető

Innovating Repair Solutions

FELHASZNÁLÁSI ÚTMUTATÓ
3-RÉTEGŰ GYÖNGYHÁZ / SPECIÁLIS HATÁSÚ SZÍNEK

	P965- Alapréteg	P965- Közbenső vagy színezett réteg
	Fújjunk normál rétegeket a teljes fedés eléréséhez. Soha ne fújjunk 3-nál több réteget, kivéve foltjavításkor. Ebben az esetben az egymást követő rétegek egyre vékonyabbak. Hagyjuk teljesen kilevegőzni a felületet a rétegek között.	Fújjunk nedves normál rétegeket az előzetes ntesztnek megfelelően. Soha ne fújjunk 3-nál több réteget, kivéve foltjavításkor. Ebben az esetben az egymást követő rétegek egyre vékonyabbak. Ezen rétegeknek nem szükséges teljes takarást biztosítani. Hagyjuk teljesen kilevegőzni a felületet a rétegek között.
	A rétegek közti kilevegőzési idő csökkentése érdekében szükség esetén használjunk Aquadry, vagy Fast Aquadry légmozgást gyorsító berendezést. Kisebb javítások esetén alkalmazzuk az Aquadry kézi fúvókát.	
	A gyöngyház réteg felvitelével várjunk addig, amíg az alaprétegek egyenletesen át nem száradnak.	A lakkozással várjunk addig, amíg a rétegek egyenletesen át nem száradnak.
SZÍNTELEN LAKK		Az Aquabase a Nexa Autocolor 2K színtelen lakkok széles választékával átfújható. Olvassa el a színtelen lakkokra vonatkozó termékismertetőt.

Termékismertető

Innovating Repair Solutions

ÁLTALÁNOS ISMERTETŐ

SZÍNAZONOSÍTÁS ÉS ELLENŐRZÉS
Mint minden javítófesték rendszernél, fújás előtt ellenőrizni kell a színt. Az ellenőrzés magában foglalja a Spectral Grays alapot és a színezett lakkot is, amennyiben azokat a recept előírja.

A BÁZISFESTÉK KIKEVERÉSE
A keverést kizárólag műanyag dobozban végezzük! **NE** használjunk fémből készült keverőedényt!
Adagolás előtt az alapszín dobozát kétszer óvatosan fordítsuk meg.
A megadott alkotók kimérése után azonnal keverjük össze a festéket.
Ne rázzuk! Felhasználásig az edényt tartsuk zárva.

AZ ADDITÍV KIVÁLASZTÁSA
A megfelelő eredmény elérése érdekében mindig az adott hőmérsékletnek megfelelő adalékot válasszuk:

P275-366 normál	20-28°C
P275-372 magas hőfokra	>28°C

Szükég esetén a P275-366 receptben megadott mennyiségét adagoljuk a P275-372 additívból.

A VISZKOZITÁS BEÁLLÍTÁSA
A fújási körülmények a 23-25 másodperces tartományban optimálisak. Ennek elérése érdekében az 1. módszernek megfelelően meg kell mérni és be kell állítani a viszkozitást.
Gyorsabb, de kevésbé pontos beállítást mutat be a 2. módszer.

1. módszer
A P935-2018 adagolása után biztosítsuk, hogy a festék hőmérséklete érje el a 20°C-ot, majd mérjük meg a DIN 4 viszkozitást. P980-230/-2350 hozzáadásával állítsuk be a megfelelő értéket az alábbiak szerint:

Festék viszkozitás másodperc DIN4	P980-230/-2350 adagolás tömeg szerint
21-28	0%
28-35	5%
>35	10%

2. módszer
Állítsuk be az aktivált festék viszkozitását P980-230/-2350 hozzáadásával az alábbiak szerint:

Hőfoktartomány	P980-230/-2350 adagolás tömeg szerint
20 - 25°C	0 -10 %
25°C felett	0 - 5 %

Aquabase gyöngyház színek esetén a viszkozitás beállítása nem szükséges.

Az optimális eredmény elérése érdekében javasolt az Aquabase-t 20°C-on, vagy annál magasabb hőmérsékleten fújni.

Termékismertető

Innovating Repair Solutions

ÁLTALÁNOS ISMERTETŐ (2. RÉSZ)

ESZKÖZÖK TISZTÍTÁSA

Kézi
A szórópisztolyt tisztítsuk meg vízzel, egy erre alkalmas pisztolymosó berendezésben. Felsőtartályos pisztoly esetén csavarjuk le a tartályt (és vegyük mi a szűrőt, ha van), majd külön öblítsük ki. A pisztolyt is öblítsük át tiszta vízzel. Legvégül fújassuk át tiszta P980-230 Aquabase hígítóval, és gondoskodjunk róla, hogy a pisztoly a tárolás, vagy az újabb használat előtt teljesen száraz legyen.

Automatikus pisztolymosó berendezés
Szedjük szét a szórópisztolyt és a gyártó előírásainak megfelelően helyezzük be a vizes pisztolymosó berendezésbe. A tisztítási ciklus lefutása után mossuk le az alkatrészeket, majd öblítsük le őket vízzel. Szereljük össze a szórópisztolyt és fújassuk át tiszta P980-230 Aquabase hígítóval. Gondoskodjunk róla, hogy a pisztoly a tárolás, vagy az újabb használat előtt teljesen száraz legyen.

A tisztítási folyamatból származó szennyezett víz kezelésével és ártalmatlanításával kapcsolatban olvassa el a megfelelő termékismertetőt

VISSZAJAVÍTÁS
A látható hibák, mint pl. a szennyeződés könnyen eltávolíthatóak, miután a bázisfesték réteg teljesen száraz és a hibás részt finoman megcsiszoljuk P1200 csiszolópapírral. Javasolt a hibákat még a színtelen lakk felvitele előtt kijavítani. Lakkozás után a visszajavítás már csak a megmunkálhatósági idő letelte után végezhető el.

TÁROLÁS
Tároljuk fagytól védett helyen, 4ºC feletti hőmérsékleten.

Termékismertető

Innovating Repair Solutions

AZ ÁRNYALÁS FOLYAMATA
METÁL, 2-RÉTEGŰ GYÖNGYHÁZ ÉS SIMA SZÍN BÁZISFESTÉK

ELŐKÉSZÍTÉS
Készítsük elő a javítandó felületet a receptben meghatározott Spectral Grey (SG01-SG07) javaslatnak megfelelően. Ha külön utalás nincs, akkor mindig válasszuk az SG05 árnyalatot. Az adott Spectral Grey alapozót az aktuális termékismertető előírásainak megfelelően kell alkalmazni és kilevegőztetni.

Általában a Spectral Grey alapozó használata biztosítja a legjobb eredményt. Mindemellett bizonyos körülmények között az Aquabase alkalmazható, mint Spectral Grey alapréteg. Ilyen esetekben a legjobb eredmény a sötétebb (SG05-SG07) árnyalatoknál várható.

Csiszoljuk meg az alapozott felületet (P800 nedvesen, vagy P400 szárazon). A fémig történő kicsiszolásokra vigyünk fel P565-9081/-908/-9086/9087 alapozót.

Ahol túlszórási élek képződtek, pl. a nedves-a-nedvesen alapozó alkalmazásából kifolyólag, ott a finomabb átmenet érdekében a javítandó felületet P800-as nedves vagy P400-as (vagy finomabb) száraz papírral át kell csiszolni.

Azt a felületet, amelyen az árnyalást végezzük, meg kell csiszolni szürke, ultrafinom Scotchbrite és P562-100/562-106 használatával, vagy nedvesen P1200 csiszolópapírral. Tisztítsuk meg a csiszolt felületet P980-251 vagy P980-9010 lemosóval.

TELJES ELEM FÉNYEZÉSE ÉS ÁRNYALÁS A CSATLAKOZÓ ELEMEKBE
- Szükség esetén maszkoljuk le az elemet.
- Vigyük fel a bázisfestéket az alapozott felületre a megszokott módon, takarásig
- Távolítsunk el minden ideiglenes maszkolást és töröljük át a felületet mézeskendővel.
- Szükség esetén adjunk 1 rész P935-1029 árnyaló adalékot 1 rész, a pisztolyban lévő színkeverékhez.
- Állítsuk a nyomást 1.7 - 2.3 bar (25 -35 psi) közé hagyományos, és 1.1 - 1.5 bar (16 - 22 psi) közé compliant szórópisztolyok esetében, majd árnyaljunk bele a szomszédos elemekbe.
- A lakkozással várjunk addig, amíg a rétegek egyenletesen át nem száradnak.

FOLTJAVÍTÁS
Az Aquadry kézipisztoly használható a rétegek közötti kilevegőzés meggyorsítására.

Metál és 2-rétegű gyöngyház színek:
- Állítsuk a nyomást 2.0 - 2.5 bar (30 -37 psi) közé hagyományos, és 1.5 - 1.8 bar (22 - 27 psi) közé compliant szórópisztolyok esetében.
- Fújjuk át a javítandó felületet úgy, hogy eltakarjuk az alapozott részeket.
- Szükség esetén adjunk 1 rész P935-1029 árnyaló adalékot 1 rész, a pisztolyban lévő színkeverékhez.
- Állítsuk a nyomást 1.7 - 2.0 bar (25 -30 psi) közé hagyományos, és 1.1 - 1.5 bar (16 - 22 psi) közé compliant szórópisztolyok esetében, majd árnyaljunk bele a szomszédos elemekbe.
- A lakkozással várjunk addig, amíg a rétegek egyenletesen át nem száradnak.

Sima szín bázisfesték
- Állítsuk a nyomást 2.0 - 2.5 bar (30 -37 psi) közé hagyományos, és 1.5 - 1.8 bar (22 - 27 psi) közé compliant szórópisztolyok esetében.
- Fújjuk át a javítandó felületet úgy, hogy eltakarjuk az alapozott részeket. Minden réteggel egyre jobban árnyaljunk bele az előkészített szomszédos elemekbe. Szükség esetén adjunk 1 rész P935-1029 árnyaló adalékot 1 rész, a pisztolyban lévő színkeverékhez.
- A lakkozással várjunk addig, amíg a rétegek egyenletesen át nem száradnak.
- HVLP szórópisztolyok esetében a gyártó által javasolt nyomást kell alkalmazni, majd az árnyalási folyamat során azt a szükséges mértékben csökkenthetjük. A végső nyomás függ az alkalmazott szórópisztoly típusától.

Termékismertető

Innovating Repair Solutions

AZ ÁRNYALÁS FOLYAMATA
3-RÉTEGŰ SPECIÁLIS HATÁSÚ SZÍNEK

3-RÉTEGŰ BÁZISFESTÉK
A 3-rétegű színek áttetsző sajátossága megnehezíti az árnyalási folyamatot. A következő részben információhoz juthat a javasolt árnyalási módszerre vonatkozóan. Választható megoldásként az árnyalás elkerülhető a teljes elem fényezésével, vagy a törésvonalak kihasználásával, melyek segítségével csökkenthető a fényezendő felület mérete.

ELŐKÉSZÍTÉS
Készítsük elő a javítandó felületet a receptben meghatározott Spectral Grey (SG01-SG07) javaslatnak megfelelően. Ha külön utalás nincs, akkor mindig válasszuk az SG05 árnyalatot.
Az adott Spectral Grey alapozót az aktuális termékismertető előírásainak megfelelően kell alkalmazni és kilevegőztetni.

Általában a Spectral Grey alapozó használata biztosítja a legjobb eredményt. Mindemellett bizonyos körülmények között az Aquabase alkalmazható, mint Spectral Grey alapréteg.
Ilyen esetekben a legjobb eredmény a sötétebb (SG05-SG07) árnyalatoknál várható.

Csiszoljuk meg az alapozott felületet (P800 nedvesen, vagy P400 szárazon). A fémig történő kicsiszolásokra vigyünk fel P565-909/-908, P565-9081/9086/9087 alapozót. Ahol túlszórási élek képződtek, pl. a nedves-a-nedvesen alapozó alkalmazásából kifolyólag, ott a finomabb átmenet érdekében a javítandó felületet P800-as nedves vagy P400-as (vagy finomabb) száraz papírral át kell csiszolni.
Azt a felületet, amelyen az árnyalást végezzük, meg kell csiszolni szürke, ultrafinom Scotchbrite és P562-100/562-106 használatával, vagy nedvesen P2000 csiszolópapírral.

3-rétegű színek árnyalása esetén NE alkalmazzuk Scotchbrite™ és csiszolópaszta kombinációját.

Tisztítsuk meg a csiszolt felületet P980-251 vagy P980-9010 lemosóval.

TELJES ELEM FÉNYEZÉSE ÉS ÁRNYALÁS A CSATLAKOZÓ ELEMEKBE
(Először gondoskodjunk a szín ellenőrzéséről és állapítsuk meg, hogy hány gyöngyházrétegre van szükség.)

Alapréteg
- Vigyük fel az alapréteget a szokásos módon (3,0-3.3 bar, 45-50 psi hagyományos, 0.7 bar, 10 psi HVLP és 2 bar Compliant szórópisztolyok esetében).
- Fújjuk takarásig és szükség esetén árnyaljunk bele a csatlakozó elemekbe (a sima szín bázisfestékeknél leírtaknak megfelelően).
- Hagyjuk egyenletesen megszáradni a felületet, majd a gyöngyházréteg felvitele előtt töröljük át mézeskendővel.

Gyöngyház réteg
- Vigyük fel a színt a javítandó felületre ügyelve rá, hogy a fújás lépjen túl az alapréteg határain. Az egyenletes átmenet érdekében minden rétegnek az előzőnél jobban át kell lépnie a javítandó felület határait.
- A lakkozással várjunk addig, amíg a rétegek egyenletesen át nem száradnak.

Termékismertető

Innovating Repair Solutions

AZ ÁRNYALÁS FOLYAMATA
3-RÉTEGŰ SPECIÁLIS HATÁSÚ SZÍNEK

FOLTJAVÍTÁS
Az Aquadry kézipisztoly használható a rétegek közötti kilevegőzés meggyorsítására.

Alapréteg:
- Állítsuk a nyomást 2.0 - 2.5 bar (30 -37 psi) közé hagyományos, és 1.5 - 1.8 bar (22 - 27 psi) közé compliant szórópisztolyok esetében.
- Fújjuk át a javítandó felületet úgy, hogy eltakarjuk az alapozott részeket. Minden réteggel egyre jobban árnyaljunk bele az előkészített szomszédos elemekbe.
- Szükség esetén adjunk 1 rész P935-1029 árnyaló adalékot 1 rész, a pisztolyban lévő színkeverékhez.
- Hagyjuk egyenletesen megszáradni a felületet, majd a gyöngyházréteg felvitele előtt töröljük át mézeskendővel.

Gyöngyház réteg
- Állítsuk a nyomást 2.0 - 2.5 bar (30 -37 psi) közé hagyományos, és 1.5 - 1.8 bar (22 - 27 psi) közé compliant szórópisztolyok esetében.
- Fújjuk fel az első gyöngyház réteget az alapréteg határait átlépve.
- A további rétegek felvitele során mindig lépjük túl az előző határait. Minden egyes réteget hagyjunk teljesen átszáradni a következő felvitele előtt.
- A lakkozással várjunk addig, amíg a rétegek egyenletesen át nem száradnak.
- HVLP szórópisztolyok esetében a gyártó által javasolt nyomást kell alkalmazni, majd az árnyalási folyamat során azt a szükséges mértékben csökkenthetjük.
- A végső nyomás függ az alkalmazott szórópisztoly típusától.

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

Termékismertető

Innovating Repair Solutions