I0600V

Terméktető

Aquabase® Plus
Vízbázisú bázisfesték rendszer

KÓD	MEGNEVEZÉS
P989-	Aquabase® Plus Kevert színek
P990-	Aquabase® Plus alapszín, sima
P991-	Aquabase® Plus alapszín, átlátszó
P992-	Aquabase® Plus alapszín, nagy erősségű, átlátszó
P993-	Aquabase® Plus alapszín, nagy takaróképességű
P995-	Aquabase® Plus alapszín, gyöngyház
P996-	Aquabase® Plus alapszín, gyöngyház, speciális
P998-	Aquabase® Plus alapszín, Alumínium
P999-	Aquabase® Plus alapszín, Xirallic
P998-8991	Aquabase® Plus Színszabályzó
P990-8999	Aquabase® Plus Adalék
P980-5000	Aquabase® Plus Hígító
P980-8252	Aquabase® Plus Lemosó
P980-8212	Aquabase® Plus Pisztolymosó

A TERMÉK LEÍRÁSA

Az **Aquabase® Plus** egy olyan nagy teljesítményű vizes bázisfesték rendszer, melynek használatával jelentősen csökken a környezetbe történő oldószer kibocsátás, és amely megfelel a jelenlegi és jövőbeli törvényi előírásoknak.

Az **Aquabase® Plus** 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® Plus** 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

A P989-sorozat kizárólag az alábbi felületekre vihető fel:

- ✓ **Nexa Autocolor** 2-komponensű csiszolható alapozók
- ✓ **Nexa Autocolor** 2-komponensű nedves-a-nedvesen alapozók

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

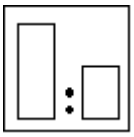
Galvanizált elemeket a javasolt Nexa Autocolor rendszer előírásainak megfelelően kell előkészíteni**:**

- ✓ **P565-713** Kromátmentes Etch alapozó
- ✓ **P565-2834** Epoxi alapozó

Műanyagok: kövesse a műanyagok fényezéséhez javasolt Nexa Autocolor rendszer előírásait. Olvassa el az aktuális termékismertetőt: **L0700V.**

FELHASZNÁLÁSI ÚTMUTATÓ

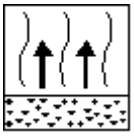
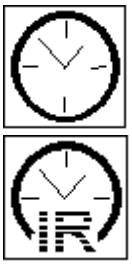
BÁZISFESTÉK

	Metál & 2-rétegű gyöngyház/Speciális hatású bázisfesték	**Sima szín bázisfesték**
	P989-kevert szín 100 rész P980-5000 20 rész A viszkozitás változtatható a hígító mennyiségével, de az optimális alkalmazáshoz a 22–26 másodperc (DIN4 20°C-on) a legmegfelelőbb. A legtöbb gyöngyház színnél a felvitel, a takarás és a száradás közötti legjobb egyensúlyt 20 rész **P980-5000** hozzáadásával lehet biztosítani. Szükség esetén, sötét színeknél a maximális takarás érdekében alkalmazhatunk 10 rész **P980-5000** hígítót. Magas hőmérsékleten, 30°C felett, 30 rész **P980-5000** is hozzáadható, így javítva az alkalmazhatóságot, a terülést és elősegítve a túlszórás beolvadását a felületbe.	P989-kevert szín 100 rész P980-5000 10 rész A viszkozitás változtatható a hígító mennyiségével, de az optimális alkalmazáshoz a 22–26 másodperc (DIN4 20°C-on) a legmegfelelőbb. A legtöbb sima bázisfesték színnél a felvitel, a takarás és a száradás közötti legjobb egyensúlyt 10 rész **P980-5000** hozzáadásával lehet biztosítani. Magas hőmérsékleten, 30°C felett, 30 rész **P980-5000** is hozzáadható, így javítva az alkalmazhatóságot, a terülést és elősegítve a túlszórás beolvadását a felületbe.
	Minden esetben szűrjük meg a festéket műanyag szűrővel (125-190 mikronos a javasolt). A behígított szín fazékideje 3 hónap.	Minden esetben szűrjük meg a festéket műanyag szűrővel (125-190 mikronos a javasolt). A behígított szín fazékideje 3 hónap.

Termékismertető

Innovating Repair Solutions

BÁZISFESTÉK (FOLYTATÁS)

	Metál & 2-rétegű gyöngyház/Speciális hatású bázisfesték	Sima szín bázisfesték
	Fúvóka: Felsőtartályos: 1.2-1.4 mm Nyomás: A pisztolygyártó ajánlásának megfelelően.	
	**1. módszer** Fújjunk normál rétegeket a teljes fedés eléréséhez. Ezután fújjunk egy további vékony réteget a megszáradt felületre az egyenletes megjelenés érdekében. Az optimális megjelenéshez ezt az ellenőrző réteget 1.2 - 1.5 bar szórópisztoly bemenő nyomással vigyük fel. Hagyjuk teljesen kilevegőzni a felületet a rétegek között. **2. módszer** Fújjunk vékony dupla rétegeket a teljes fedés eléréséhez. Ezután fújjunk egy további vékony réteget a megszáradt felületre az egyenletes megjelenés érdekében. **3. módszer** Az optimális folyamat sebesség érdekében az ellenőrző réteg a „félszáraz” felületre is felvihető, mihelyt a megfelelő takarást elértük.	**1. módszer** Fújjunk normál rétegeket a teljes fedés eléréséhez. Hagyjuk teljesen kilevegőzni a felületet a rétegek között. **2. módszer** Fújjunk vékony dupla rétegeket a teljes fedés eléréséhez. A túl vastag réteget kerülni kell, mert hólyagosodás léphet fel. Hagyjuk teljesen kilevegőzni a felületet a rétegek között.
	Hagyjuk kilevegőzni a felületet, amíg egyenletesen le nem mattul. A száradás gyorsítása érdekében, szükség esetén használjunk légmozgást gyorsító berendezést, pl. **Fast Aquadry** rendszert, állványos, vagy kézi fúvókát. A szárítási módszer kiválasztását meghatározza a javítás mérete és típusa.	
	A lakkozással várjunk addig, amíg a rétegek egyenletesen át nem száradnak. 3-5 perc közepes teljesítményen, vagy mattulásig. A végső ellenőrző réteget ne vigyük fel forró felületre. Hagyjuk az elemet 5 percig hűlni a színtelen lakk felvitele előtt.	A lakkozással várjunk addig, amíg a rétegek egyenletesen át nem száradnak. 3-5 perc közepes teljesítményen, vagy mattulásig. Hagyjuk az elemet 5 percig hűlni a színtelen lakk felvitele előtt.

SZÍNTELEN LAKK:

Kizárólag a javasolt **Nexa Autocolor 2K** Színtelen lakkokat használjuk. Olvassa el az aktuális termékismertetőt.

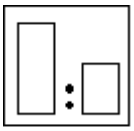
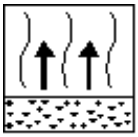
Az **Aquabase® Plus** bázisfestékre nem javasolt 1-komponensű színtelen lakk felvitele.

Termékismertető

Innovating Repair Solutions

FELHASZNÁLÁSI ÚTMUTATÓ
3-RÉTEGŰ GYÖNGYHÁZ / SPECIÁLIS HATÁSÚ SZÍNEK

Termékismertető

	P989- Alapréteg	P989- Gyöngyház / Speciális hatású szín
	P989- 100 rész P980-5000 10 rész Ideális viszkozitás 22-26 másodperc DIN4	P989- 100 rész P980-5000 20 rész Ideális viszkozitás 22-26 másodperc DIN4
	Minden esetben szűrjük meg a festéket műanyag szűrővel. (125-190 mikronos a javasolt)	
	Fúvóka: Felsőtartályos: 1.2-1.4 mm Nyomás: A pisztolygyártó ajánlásának megfelelően.	
	Fújjunk normál rétegeket a teljes fedés eléréséhez. Hagyjuk teljesen kilevegőzni a felületet a rétegek között. Kerüljük a túl vastag rétegek felvitelét.	Fújjunk normál rétegeket az előzőleg készített színmintának megfelelő számban. Ezek a színek nem biztosítanak teljes fedést. Hagyjuk teljesen kilevegőzni a felületet a rétegek között. .
	Hagyjuk kilevegőzni a felületet, amíg egyenletesen le nem mattul. A száradás gyorsítása érdekében, szükség esetén használjunk légmozgást gyorsító berendezést, pl. **Fast Aquadry** rendszert, állványos, vagy kézi fúvókát. A szárítási módszer kiválasztását meghatározza a javítás mérete és típusa.	
	A lakkozással várjunk addig, amíg a rétegek egyenletesen át nem száradnak.	
	SZÍNTELEN LAKK: Kizárólag a javasolt **Nexa Autocolor 2K** Színtelen lakkokat használjuk. Olvassa el az aktuális termékismertetőt. Az **Aquabase® Plus** bázisfestékre nem javasolt 1-komponensű színtelen lakk felvitele.	

Innovating Repair Solutions

ÁLTALÁNOS ISMERTETŐ

SPECTRAL GREY
A meghatározott Spectral Grey árnyalat használata biztosítja a minimális bázisfesték felhasználást és az optimális folyamatidőt. Az információ az alkalmazandó Spectral Grey fokozatról megtalálható a színinformációs rendszerben (Color, On-Line Colour és elektronikus mérleg). Ha külön utalás nincs, akkor mindig válasszuk az SG05 árnyalatot.

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 **P980-8252** vízbázisú lemosót.

P980-8252 ALKALMAZÁS
Használjunk külön tiszta törlőkendőt a felvitelre és egy másikat a szennyeződés eltávolítására.
Ne hagyjuk a lemosót rászáradni az elem felületére!

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! Ha a felhasználásig hosszabb idő telik el, akkor zárjuk le a dobozt.

SZÍNAZONOSÍTÁS ÉS ELLENŐRZÉS
Mint minden javítófesték rendszernél, fújás előtt ellenőrizni kell a színt.
Színellenőrzés előtt gondoskodjunk a festék tökéletes összekeveréséről. Az ellenőrzés különösen fontos a 3-rétegű gyöngyház és a speciális hatású színek esetén, mivel ezek áttetsző sajátossága megnehezíti az árnyalási folyamatot.

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 P980-5000 Aquabase Plus hígítóval, és gondoskodjunk róla, hogy a pisztoly a tárolás, vagy az újabb használat előtt teljesen száraz legyen.

Automatikus pisztolymosó berendezés (P980-8212 Aquabase Plus pisztolymosó folyadék)
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 P980-5000 Aquabase Plus 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 az **E0700V** termékismertetőt

VISSZAJAVÍTÁS
A látható hibák, mint pl. a szennyeződés könnyen eltávolíthatóak, miután a bázisfesték réteg teljesen száraz és a hibás részt finoman megcsiszoljuk **P1500** csiszolópapírral. Javasolt a hibákat még a színtelen lakk felvitele előtt kijavítani. Lakkozás után a visszajavítás már csak a megmunkálhatósági idő letelte után végezhető el.

Választható megoldásként szóba jöhet valamely nagyon finom csiszoló szivacs, pl. Abralon **4000** használata szárazon, vagy kis mennyiségű Spirit Wipe (**P850-14** vagy **P850-1402**) lemosóval nedvesen.

TÁROLÁS
Tároljuk fagytól védett helyen, 4ºC feletti hőmérsékleten.

Termékismertető

Innovating Repair Solutions

AZ ÁRNYALÁS FOLYAMATA (1. RÉSZ)
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® Plus** alkalmazható, mint Spectral Grey alapréteg.

Ilyen esetekben a legjobb eredmény a sötétebb (SG04-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** alapozót.

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

Azt a felületet, amelyen az árnyalást végezzük, meg kell csiszolni szürke, ultrafinom Scotchbrite és **P562-100** használatával, vagy nedvesen **P1200** csiszolópapírral.

Választható megoldásként szóba jöhet valamely csiszoló szivacs rendszer használata is.

Tisztítsuk meg a csiszolt felületet **P980-8252** vizes lemosóval.

TELJES ELEM FÉNYEZÉSE
Szükség esetén maszkoljuk le a szomszédos elemeket.
Vigyük fel a bázisfestéket az alapozott felületre a megszokott módon.
Távolítsunk el minden ideiglenes maszkolást és töröljük át a felületet mézeskendővel.
Árnyaljunk bele a szomszédos elembe. A végső ellenőrző réteget vigyük fel a szokásos módon.
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
Fújjuk át a javítandó felületet úgy, hogy eltakarjuk az alapozott részeket.
Csökkentsük a nyomást és árnyaljunk bele a környező területbe.
Hagyjuk kilevegőzni a bázisfestéket, amíg egyenletesen át nem szárad. Lakkozás előtt fújjunk egy végső ellenőrző réteget.

Sima szín bázisfesték
Fújjuk át a javítandó felületet úgy, hogy eltakarjuk az alapozott részeket, minden réteggel jobban beleárnyalva a környező területbe.
Hagyjuk kilevegőzni a bázisfestéket, amíg egyenletesen át nem szárad.
Compliant szórópisztoly használata esetén a műveletet végezzük a szokásos módon, az árnyalásnál pedig szükség esetén csökkentsük a nyomást.
A végső nyomást a használt szórópisztoly típusa határozza meg.

Termékismertető

Innovating Repair Solutions

AZ ÁRNYALÁS FOLYAMATA (2. RÉSZ)
3-RÉTEGŰ SPECIÁLIS HATÁSÚ SZÍNEK

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® Plus** alkalmazható, mint Spectral Grey alapréteg.
Ilyen esetekben a legjobb eredmény a sötétebb (SG04-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** alapozót.

Ahol túlszórási élek képződtek, pl. a nedves-a-nedvesen alapozó alkalmazásából kifolyólag, ott a finomabb átmenet érdekében a javítandó felületet **P800**-as papírral át kell csiszolni.
Azt a felületet, amelyen az árnyalást végezzük, meg kell csiszolni szürke, ultrafinom Scotchbrite és **P562-100** használatával, vagy nedvesen **P1200** csiszolópapírral.

Tisztítsuk meg a csiszolt felületet **P980-8252** vizes lemosóval.

TELJES ELEM FÉNYEZÉSE

Gondoskodjunk róla, hogy a javítás megkezdése előtt megtörténjen a szín ellenőrzése, és legyünk tisztában a szükséges rétegszámmal.

Alapréteg

Vigyük fel az alapréteget a teljes elemre a megszokott módon.
Fújjuk takarásig és szükség esetén árnyaljunk bele a szomszédos elembe. 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 túl kell lépnie a javítandó felület határait.
A lakkozással várjunk addig, amíg a rétegek egyenletesen át nem száradnak.

FOLTJAVÍTÁS

Az Aquadry kézipisztoly használható a rétegek közötti kilevegőzés meggyorsítására.

Alapréteg

Vigyük fel az alapréteget az előkészített felületre úgy, hogy eltakarjuk az alapozott részeket, minden réteggel jobban beleárnyalva a környező területbe.
Használjunk mézeskendőt a rétegek között.
Az áttetsző réteg fújása előtt hagyjuk kilevegőzni a felületet, amíg egyenletesen át nem szárad.

Áttetsző réteg

Vigyük fel az első réteget az alaprétegre, túllépve annak határait, tovább haladva a környező területbe.
A hátralévő rétegek fújásakor a szükséges mértékben szintén lépjük túl az előző réteg határait.
Minden egyes réteget hagyjunk teljesen megszáradni a következő felvitele előtt.
A színtelen lakk fújása előtt hagyjuk kilevegőzni a felületet, amíg egyenletesen át nem szárad.

Termékismertető

Innovating Repair Solutions

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

Terméktető

Innovating Repair Solutions