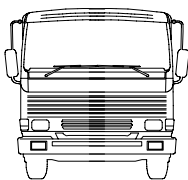


2008-10-14

A TERMÉKEK KIZÁRÓLAG SZAKMŰHELYBEN HASZNÁLHATÓAK



W0630V 

EHS Turbo Plus™ Színtelen lakk P190-1250

KÓD	MEGNEVEZÉS
P190-1250	EHS Turbo Plus™ Színtelen lakk
P210-983	EHS Turbo Plus™ Edző
P275-455	Turbo Plus™ Rapid katalizátor

A TERMÉK LEÍRÁSA

A P190-1250 egy prémium színtelen lakk haszonjárművekre. Megfelel a jelenlegi legszigorúbb flotta elvárásoknak is, a P190-1250 lakknak kiváló a végső megjelenése és a tartóssága mind a szerves oldószer bázisú, mind a vízbázisú bevonaton. Könnyen alkalmazható, gyorsan szárad és jól polírozható.

Amennyiben a termékismertető előírásainak megfelelően alkalmazzák, a P190-1250 és a CT Aquabase (P962-line) bázisfesték kombinációja esetén a VOC tartalom kevesebb, mint 420g/l.

ALAPFELÜLETEK / ELŐKÉSZÍTÉS

ALAPFELÜLETEK

EHS Turbo Plus Multistripe bázisfesték (P498-)
Turbo Plus Multistripe bázisfesték (P488-)
CT Aquabase bázisfesték (P962-)
Turbo Plus metál bázisfesték (P482-/P492-sorozat)

Megjegyzés: A P190-1250 színtelen lakkot nem javasolt felvinni 2K bázisfestékre (P422- sorozat).

ELŐKÉSZÍTÉS

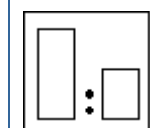
A felületnek száraznak, tisztának és zsírmentesnek kell lennie.
Alapesetben az EHS Turbo Plus Multistripe vagy CT Aquabase (P962-sorozat) bázisfestéket nem kell csiszolni. Mindazonáltal a felületi hibák 45 perc levegőn száradás után eltávolíthatóak P1200 vagy finomabb csiszolópapírral.

Az egy éjszakán át pihentetett bázisfesték réteget lakkozás előtt át kell törölni mézeskendővel.

Termékismertető 

FELHASZNÁLÁSI ÚTMUTATÓ

HVLP

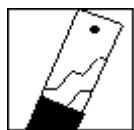


Keverési arány
P190-1250 térfogat szerint:
P210-983 5 rész
 2 rész



Viszkozitás 20°C-on / DIN4: 19-22 másodperc

Az optimális felhordás érdekében gondoskodjunk róla, hogy az anyag hőmérséklete 20-25°C között legyen.



Fazékidő 20°C-on: 2 óra

Megjegyzés:

Használat előtt az anyagot alaposan keverjük össze és a pontos edzés és hígítás érdekében használjunk keverőpálcát.

Aktiválás után **AZONNAL** keverjük össze az anyagot!



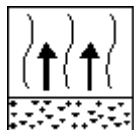
Fúvóka: 1.0-1.4 mm

Levegő fogyasztás: 7-8 L/másodperc

Nyomás a levegősapkánál: 0.675 bar (10 psi) maximum



Fújjunk 2 normál réteget.



Minimum 10 perc a rétegek között 20°C-on.

Beégetés előtt kilevegőztetés nem szükséges.



Száradás 20°C-on:
Porszár 45 perc
Kezelhető 4 óra
Szerelhető 16 óra

Beégetés tárgyhőmérsékleten:
40°C 90 perc
50°C 60 perc
60°C 30 perc
70°C 20 perc
Szerelhető kihűlés után

ÁTFEST-
HETŐ

A szerelhetőségi idő letelte után.



Termékiismerető

ÁLTALÁNOS ISMERTETŐ

ANYAG HŐMÉRSÉKLET

Mint minden festérendszer 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. A VOC megfelelés elérése érdekében kerüljük az előírtól nagyobb mennyiségű hígító adagolását.

HVLP APPLICATION**HVLP**

A legjobban használható HVLP szórópisztoly használatánál a nyomótartályos.

Nyomás a levegősapkánál: 0.675 bar (10psi) maximum

Anyag nyomás: 0.3-1.0 bar (5-15 psi)

Hosszú levegő vezeték esetén szükség lehet a nyomás növelésére.

ÁTFESTHETŐSÉG

A **P190-1250** átfesthető a szerelhetőségi idő letelte után önmagával vagy valamely Nexa Autocolor alapozóval, illetve fedőfestéssel.

KATALIZÁTOR ALKALMAZÁSA

A száradási idő csökkentése érdekében használjuk a P275-455 EHS Turbo Plus Rapid katalizátort a P190-1250 EHS Turbo Plus színtelen lakkal együtt.

A P275-455 maximum 50 ml/liter arányban adható az aktivált anyaghoz.

EGYÉB

Gépi mosás előtt hagyjuk teljesen átkeményedni a festékréteget. Ez hidegebb időben és nagyobb rétegvastagság esetén néhány hétig is eltarthat.

MASZKOLÁS ELTÁVOLÍTÁSA

A kicsomagolás során óvatosan kell eljárni.

Beégetés – javasolt a kicsomagolást még melegen elvégezni. Amennyiben megvárjuk a teljes visszahűlést, meghatározott körülmények között leválás lehetséges.

Száradás 20°C-on: 6 órán belül, vagy 36 órán túl javasolt a kicsomagolás.



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

