

2008-10-14

A TERMÉKEK KIZÁRÓLAG SZAKMŰHELYBEN HASZNÁLHATÓAK



V4320V 

EHS Turbo Plus™ struktúrált bevonat P478-sorozat

KÓD	MEGNEVEZÉS
P478-	EHS Turbo Plus™ Struktúrált bevonat
P210-982	EHS Turbo Plus™ Edző, közepes
P852-1791	EHS Turbo Plus™ Hígító, lassú
P852-1792	EHS Turbo Plus™ Hígító
P275-455	EHS Turbo Plus™ Rapid katalizátor

A TERMÉK LEÍRÁSA

Az EHS Turbo Plus Struktúrált bevonat egy 2-komponensű akril fedőréteg rendszer, amelyet kifejezetten haszonjárművekhez fejlesztettek ki. Kiváló a fényessége és a tartóssága, emellett csökkenti a megereszkedés veszélyét a struktúrált felületen. Az előírásoknak megfelelően alkalmazva kielégíti EPA 2 követelményeit.

ALAPFELÜLETEK ÉS ELŐKÉSZÍTÉS

Jó állapotú régi fedőfesték, friss Turbo Plus (éjszakán át száradó, vagy beégetett) Fastbuild™, BuildPrimer II P540-sorozat, P565-897 N-N alapozó, P580-2100/-2500 epoxi alapozó, P565-755 átlátszó alapozó, P595-sorozat, P565-625 Primecoat, P565-767 kromátmentes Etch alapozó.

Amennyiben csiszolásra van szükség, azt az alábbiak szerint javasolt elvégezni:

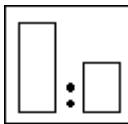
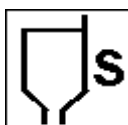
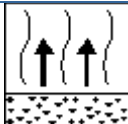
Kézi: P600 - P800
Gépi: P280 - P320

További információ: PDS, Q0100.

Termékiismerető

FELHASZNÁLÁSI ÚTMUTATÓ

HVLP és hagyományos eljárás

	P478-sorozat 4 rész P210-982 2 rész P850-1791/-1792 1 rész
	Fazékidő 20°C-on: 90 perc Használat után a pisztolyt azonnal mossuk el. Megjegyzés: a VOC megfelelés érdekében NE ADAGOLJUNK több hígítót!
	Viszkozitás 20°C-on / DIN 4: 27-31 másodperc Az optimális megjelenés érdekében gondoskodjunk róla, hogy a festék hőmérséklete 18-25°C között legyen.
	Nyomótartályos 1.0-1.4 mm Felsőtartályos 1.4-1.6 mm Alsótartályos 1.8-2.0 mm Használjunk compliant szórópisztolyt.
	2 normál réteg 50-75 mikron száraz rétegvastagságban.
	10-15 kilevegőzés a rétegek között.
	Száradás 20°C-on: Porszáraz: 30-40 perc Kezelhető: 6 óra Átfesthető: 16 óra Szerelhető: 16 óra Beégetés tárgyhőmérsékleten: 40°C 90 perc 50°C 1 óra 60°C 30 perc Szerelhető: kihűlés után
ÁTFEST- HETŐ	A szerelhetőségi idő letelte után.

Termékiismerető



ÁLTALÁNOS ISMERTETŐ

ESZKÖZÖK

HVLP

A haszonjárművek fényezésére legalkalmasabb HVLP szórópisztoly a nyomótartályos.

SZÁRADÁS

A megadott száradási idők közelítő értékek, amelyek függenek a környezeti körülményektől és a rétegvastagságtól. A gyenge légcserre, a 20°C alatti hőmérséklet és a nagyobb rétegvastagság megnövelheti a szükséges időt.

Nagyobb méretű járművek esetén szükség lehet a beégetési idő növelésére a megfelelő tárgy hőmérséklet elérése érdekében.

KATALIZÁTOR VÁLASZTÁS

A száradási idők csökkentése érdekében a P275-455 EHS Turbo Plus Rapid katalizátor használható, kombinálva az aktivált és behígított EHS Turbo Plus struktúrált festékkel. A fazékidő csökkenni fog. További információért olvassa el EHS Turbo Plus Rapid katalizátor termékismertetőjét.

EGYÉB

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

VOC INFORMÁCIÓ

Az EU határérték erre a termékre (termék kategória: IIB. e) fújásra kész állapotban max. 840g/liter VOC. A termék VOC tartalma fújásra kész állapotban max. 840g/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

