

2008-10-14

A TERMÉKEK KIZÁRÓLAG SZAKMŰHELYBEN HASZNÁLHATÓAK



V0930V 

EHS Turbo Plus™ P498- és P494- sorozat

KÓD	MEGNEVEZÉS
P498 & P494-sorozat	EHS Turbo Plus™ alapszín / kevert szín
P210-982	EHS Turbo Plus™ edző, közepes
P210-983	Edző EHS Turbo Plus™ színtelen lakkhoz
P210-987	EHS Turbo Plus™ edző (Plural Mix)
P852-1790	EHS Turbo Plus™ hígító – lassú
P852-1792	EHS Turbo Plus™ hígító
P852-1794	EHS Turbo Plus™ hígító - gyors
P275-455	EHS Turbo Plus™ Rapid katalizátor
P273-3200	EHS Turbo Plus™ Adalék
P100-2020	Rugalmasságnövelő Adalék
P565-98	Turbo Plus™ Mattító Adalék
P852-1685	Hígító a Rapid javító rendszerhez

A TERMÉK LEÍRÁSA

Az EHS Turbo Plus egy sokoldalú 2-komponensű, akril festérendszer, amelyet kifejezetten haszonjárművek festésére fejlesztettek ki. A javított felület kiváló minőségű, tartós, magas fényű és kielégíti a legszigorúbb követelményeket is.

A termék VOC tartalma fújásra kész állapotban nem haladja meg a 420 g/l-t.

Termékiismerető

ALKALMAZHATÓ ALAPOK ÉS ELŐKÉSZÍTÉS

Jó állapotú régi festés, gyári alapozó. Frissen fűjt Turbo Plus (egy éjszakán át levegőn száradó, vagy fülkében beégetett), Fastbuild™ P540-sorozat, P540-51* töltőalapozó, P565-897 N-N alapozó, P580-sorozatú epoxi alapozók, P565-755 alapozó, P595-sorozatú alapozók, P565-625 Primecoat, P565-767 kromátmentes Etch alapozó, P565-1027/28.

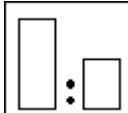
Amennyiben csiszolás szükséges, azt az alábbiak szerint javasolt elvégezni:

Kézzel: P600 - P800
Géppel: P280 - P320

Az optimális megjelenés és tartósság érdekében az EHS Turbo Plus-t ajánlott 2-komponensű alapozóra felvinni.

Az egyes speciális felületek előkészítésére vonatkozó további információk érdekében olvassa el a Q0100 termékismertetőt.

FELHASZNÁLÁSI ÚTMUTATÓ

	HVLP ÉS HAGYOMÁNYOS ELJÁRÁS	
	Standard eljárás	Nagyobb rétegvastagságú eljárás
	Keverési arány tömeg szerint: P498-Line vagy P494-Line 3 rész P210-982/-983 2 rész P852-1790/92/94* 1 rész	Keverési arány tömeg szerint: P498-Line vagy P494-Line 4 rész P210-982/-983 2 rész P852-1790/92/94* 1 rész
	Fazékidő 20°C-on: 2 óra	Fazékidő 20°C-on: 2 óra
	Használat után a pisztolyt azonnal mossuk el! MEGJEGYZÉS: A környezetvédelmi követelmények teljesítése érdekében NE HASZNÁLJUNK több hígítót!	
	Viszkozitás 20°C-on/DIN4: 19-24 másodperc	Viszkozitás 20°C-on/DIN4: 23-27 másodperc
	Felhasználás szempontjából 18-25°C az optimális.	
	Szórópisztoly beállítás: Felsőtartályos / Alsótartályos: 1.4-1.8 mm Nyomótartályos: 1.0-1.2 mm Nyomás a levegősapkánál: max. 0.675 bar (10psi)	Szórópisztoly beállítás: Felsőtartályos / Alsótartályos: 1.8-2.2 mm Nyomótartályos: 1.2-1.4 mm Nyomás a levegősapkánál: max. 0.675 bar (10psi)
	2 normál réteg 50-75 mikron	2 normál réteg 75-100 mikron
	Kilevegőzés a rétegek között: minimum 10 -15 perc	

Termékismertető



Innovating Repair Solutions

FELHASZNÁLÁSI ÚTMUTATÓ

	Standard eljárás	Nagyobb rétegvastagságú eljárás
	Száradás 20°C-on	
	Porszáráz: 40-60 perc	Porszáráz: 40-60 perc
	Kezelhető: 8 óra	Kezelhető: 8 óra
	Átfesthető: 16 óra	Átfesthető: 16 óra
	Szerelhető: 16 óra	Szerelhető: 16 óra
	Beégetés tárgy hőmérsékleten	
	40°C 90 perc	40°C 90 perc
	50°C 60 perc	50°C 60 perc
	60°C 30 perc	60°C 30 perc
	Szerelhető: kihűlés után	Szerelhető: kihűlés után
ÁTFEST- HETŐ	A szerelhetőségi idő letelte után.	

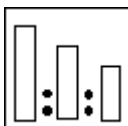
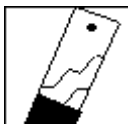
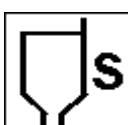
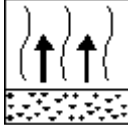
Termékiismerető



Innovating Repair Solutions

FELHASZNÁLÁSI ÚTMUTATÓ

PLURAL MIX ELJÁRÁS

	Keverési arány tömeg szerint: EHS Turbo Plus P498- 1 rész EHS Turbo Plus edzők P210-987 1 rész
	Fazékidő 20°C-on: 2 óra Használat után a pisztolyt azonnal mossuk el!
	Viszkozitás 20°C-on/DIN4: 19-24 másodperc Felhasználás szempontjából 18-25°C az optimális.
	Fúvóka: 1.0-1.4 mm Nyomás: 0.3-1.0 bar (5-15 psi) Használjunk Compliant szóróberendezést.
	Fúvóka: 1.6-1.8 mm
	2 normál réteg 50-75 mikron
	Kilevegőzés a rétegek között: minimum 10 -15 perc
	Száradás 20°C-on: 8 óra Beégetés tárgyhőmérsékleten: 40°C: 90 perc 50°C: 60 perc 60°C: 30 perc

Termékiismerető



ÁLTALÁNOS ISMERTETŐ

SZÍNKEVERÉS

Felnyitás után minden alapszínt kézzel, majd 10 perci géppel kell keverni. Mindezekon túl, naponta kétszer 10 percig szükséges keverni az alapszíneket.

A SZÍN ELLENŐRZÉSE

Mint minden festékrendszer esetében, fényezés előtt itt is szükséges a szín ellenőrzése.

ESZKÖZÖK**HVLP**

A legjobban használható HVLP szórópisztoly haszonjárművek esetén a nyomótartályos (hosszú levegő vezeték esetén szükség lehet a nyomás növelésére).

Nyomás a levegősapkánál: max. 0.675 bar (10psi)

Folyadék nyomás: 0.3-1.0 bar (5-15 psi)

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 megnöveli a szükséges időt.

Nagyobb járművek esetén magasabb szárítási hőfok válhat szükségessé annak érdekében, hogy elérjük a megfelelő tárgy hőmérsékletet.

KATALIZÁTOR ALKALMAZÁSA

A száradási idő csökkentése érdekében használjuk a P275-455 EHS Turbo Plus Rapid katalizátort az aktivált és behígított EHS Turbo Plus rendszerrel együtt.

További információért olvassa el a W1200V termékismertetőt!

RAPID JAVÍTÓ RENDSZER

Olvassa el a Z0100V termékismertetőt!

MATTÍTÁS

Az EHS Turbo Plus színek fényessége csökkenthető a P565-98 mattító adagolásával az alábbiak szerint:

Bevonat	Szín			
	fekete	kék	piros	sárga
	P498/4 : P565-98	P498/4 z : P565-98	P498/4 : P565-98	P498/4 : P565-98
Félfényes	1 : 0.75	1 : 1.00	1 : 1.00	1 : 0.50
Tojáshéj	1 : 1.00	1 : 1.25	1 : 1.25	1 : 0.75
Matt	1 : 1.75	1 : 1.75	1 : 1.75	1 : 1.75

A P565-98 hozzáadása után aktiváljuk és hígítsuk a keveréket 4:1:1 arányban (W1100 termékismertető).

Felhasználás előtt a P565-98 mattítót alaposan fel kell keverni.

Mivel a fényesség csökkenése függ az alkalmazott színtől, a felülettől, a száradási körülményektől és a rétegvastagságtól, felhasználás előtt szükség esetén ajánlott egy mintapanel fújása.

NE lépjük túl a P565-98 mattító maximálisan javasolt mennyiségét!

Termékismertető



ÁLTALÁNOS ISMERTETŐ (2. rész)

FELIRATOZÁS (ECSETTEL)

Az EHS Turbo Plus rendszerrel bevont felületeken feliratok készíthetők a P383-sorozatú EHS Hi-Gloss 383 használatával (V1900V termékismertető).

Előtte ultrafinom Scotch-Brite-tal meg kell csiszolni a felületet.

P210-983 EDZŐ ALKALMAZÁSA

A P210-983 edző használata esetén (EHS Turbo Plus színtelen lakk) fontos, hogy a rétegek közötti kilevegőzés ne legyen több 40 percnél, vagy ha igen, akkor tartson tovább, mint 6 óra. Amennyiben a 40 perctől 6 óráig tartó időszakban visszük fel a következő réteget, az adott körülmények között leváláshoz vezethet.

MŰANYAGOK FÉNYEZÉSE

Rugalmas műanyag alapfelületek esetén rugalmasságnövelő adalék (P100-2020) adagolása szükséges az EHS Turbo Plus fedőfestékhez (P498-, P494-).

Rugalmas felületek festésekor használjuk a megfelelő **Nexa Autocolor** alapozót (olvassa el a műanyagok fényezésére vonatkozó termékismertetőt). Az alapozóval bevont műanyag felület átfesthető az EHS Turbo Plus szín és a P100-2020 rugalmasságnövelő adalék keverékével. Ha nagyobb rétegvastagság szükséges, akkor használjuk a megfelelő **Nexa Autocolor** 2-komponensű alapozó és a P100-2020 keverékét (W1100V termékismertető) az EHS Turbo Plus szín felvitele előtt.

A P100-2020 adagolás az alábbiak szerint történik:

Merev műanyagok

Használjuk az EHS rendszert a szokott módon a megkívánt fényességben.

Rugalmas műanyagok

Keverési arány:

EHS Turbo Plus 5 rész

P100-2020 1 rész

A P100-2020 adagolása **UTÁN** aktiválás és hígítás a megszokott módon.

Nagyon rugalmas műanyagok

Keverési arány:

EHS Turbo Plus 2 rész

P100-2020 1 rész

A P100-2020 adagolása **UTÁN** aktiválás és hígítás: **4 : 1 : 1**

További információ

A P100-2020 megnöveli az EHS Turbo Plus száradási idejét.

MATRICÁZÁS

Matricázás előtt hagyjuk legalább egy hétig száradni a felületet.

FEDŐKÉPESSÉG

A hígítási aránytól függően kb. $13-14\text{m}^2$ / liter RFU, 50 mikron száraz rétegvastagság esetén.

EGYÉB

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

Termékismertető



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 alkalmazása 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. Borycha 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

