

2008-10-14

A TERMÉKEK KIZÁRÓLAG SZAKMŰHELYBEN HASZNÁLHATÓAK



V3930V 

EHS Turbo Plus™ Multistripe P498- sorozat

KÓD	MEGNEVEZÉS
P498-	EHS Turbo Plus™ alapszín / kevert szín
P016-170	Turbo Plus™ Multistripe átalakító, gyors
P016-181	Turbo Plus™ Multistripe átalakító, közepes
P016-191	Turbo Plus™ Multistripe átalakító, lassú
P210-814	Turbo Plus™ Multistripe aktivátor, közepes
P210-815	Turbo Plus™ Multistripe aktivátor, gyors

A TERMÉK LEÍRÁSA

Az EHS Turbo Plus Multistripe egy gyors és hatékony bázisfesték/szintelen lakk rendszer, amelyet kiváló minőségű és tartós többszínű rendszerek használműveken való kialakítására fejlesztettek ki. Ideális vezetőfülkék és autóbuszok fényezésére.

A Multistripe aktivátor és átalakító EHS Turbo Plus sima színekhez történő adagolása után egy nagyon gyorsan száradó és 25-45 perc után átmaszolható bázisfesték bevonat hozható létre. EHS Turbo Plus 2-komponensű szintelen lakkal átfújva teljes fényű bevonat alakítható ki.

A hagyományos bázisfestékekkel összehasonlítva az EHS Turbo Plus Multistripe rendszer keményebb, tartósabb és sokkal jobb kőfelverődéssel szembeni ellenálló képességgel rendelkezik. Szükség esetén a javítása is könnyebb.

ALAPFELÜLETEK ÉS ELŐKÉSZÍTÉS

Frissen fevitt EHS Turbo Plus (pl. a többszínű fényezés fő színe): Érdesítés finom Scotchbrite™-al éjszakai szárítás vagy beégetés után.

Turbo Plus N-N alapozók, Turbo Plus átlátszó alapozó: átfestés előtt hagyjuk keményre száradni, pl. hidegebb időben egy éjszakán át, vagy 20°C-on 2-4 órán keresztül.

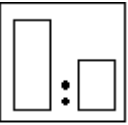
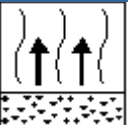
Izocianát edzésű szintetikus alapozók: átfestés előtt hagyjuk egy éjszakán át száradni. Alkalmazható régi szintetikus bevonatok elszigetelésére. Mindazonáltal gondoskodni kell róla, hogy minden réteg teljesen átszáradjon átfújás előtt.

2-komponensű epoxi alapozók: csiszolás előtt egy éjszakán át tartó száradás vagy beégetés a termékismertetőben megadott módon. A fedőréteg egyenletes megjelenése érdekében javasolt az alapozó megcsiszolása.

Innovating Repair Solutions

FELHASZNÁLÁSI ÚTMUTATÓ

HVLP és hagyományos eljárás

	Keverési arány: EHS Turbo Plus P498- Aktivátor P210-814/815 Átalakító P852-170/-181/-191	térfogat szerint: 1 rész 1 rész 2 rész
	Fazékidő 20°C-on: Használat után a pisztolyt azonnal mossuk el	4 óra
	Viszkozitás 20°C-on / DIN 4:	19-23 másodperc
	Fúvóka: Nyomás:	1.4-1.8 mm 2.7-3.3 bar (40-50 psi)
	Fúvóka: Használjunk compliant szórópisztolyt.	1.0-1.4 mm
	2-4 normál réteg	
	5 perc kilevegőzés a rétegek között. 20-40 kilevegőzés a szintelen lakk felvitele előtt.	
	Száradás 20°C-on: Átmaszkolható: Átfesthető:	25-45 perc 25-45 perc
Átmaszkolás	Gondoskodjunk arról, hogy megfelelő maszkolószalagot használjunk a tiszta, éles választóvonalak kialakítása érdekében.	
Átfestés	A száradási idő letelte után átfesthető önmagával, Turbo Plus metál bázisfestékekkel, vagy 2-komponensű szintelen lakkal. Az EHS Turbo Plus™ Multistripe nem festhető át CT Aquabase (P962-) bázisfestékekkel.	

Termékiismerető

ÁLTALÁNOS ISMERTETŐ

ÁTFESTÉS

A bázisfestéket a szintelen lakk felvitele előtt maximum 48 óráig szabad pihentetni. Az éjszakán át száradó bázisfestéket lakkozás előtt át kell törölni mézeskendővel.

A színek felvitele után a bázisréteget 20-30 perc múlva át kell fújni EHS Turbo Plus™ 2-komponensű szintelen lakkal (P190-1230).

ESZKÖZÖK

Nagyobb felületeken a HVLP nyomótartályos rendszer javasolt.

A felsőtartályos HVLP szórópisztoly kisebb felületre és többszínű fényezés esetén alkalmas eszköz.

SZÁRADÁS

A megadott száradási idők közelítő értékek, amelyek függenek a környezeti körülményektől és a rétegvastagságtól. A szín 20°C-on 20-40 perc után átmaszkolható. A gyenge légcserre, a 20°C alatti hőmérséklet és a nagyobb rétegvastagság megnövelheti a szükséges időt.

ÁTALAKÍTÓ ÉS HIGÍTÓ KIVÁLASZTÁS

Függ a hőmérséklettől, a munka méretétől, a légmozgás sebességétől, a szórópisztoly beállítástól és az egyéni igényektől. A különböző átalakítók használatára az alábbi útmutató ad eligazítást:

Hőmérséklet tartomány 1/2 és teljes vezetőfülkére:

P016-170 / P210-815	5°C - 20°C
P016-181 / P210-814	15°C - 25°C (max.)
P016-191 / P210-814	25°C - 35°C

MEGJEGYZÉS: Az kativátor megválasztásával kiterjeszthető az átalakítónak megfelelő hőmérséklet tartomány.

MATRICÁZÁS

NEM javasolt öntapadós matricát közvetlenül a bázisfestékre felvinni. A felragasztást a beégetett szintelen lakkon kell elvégezni.

VISSZAJAVÍTÁS

A bázisfestéken levő hibák kb. 45 perc után (20°C-on) P1200 vagy finomabb csiszolópapírral javíthatóak.

AQUABASE ALKALMAZÁSA

C.T Aquabase (P962-) bázisfestéket használva a Multistripe folyamat elemeként, elsőként az Aquabase bázisfestéket kell felszórni.

A CT Aquabase NEM lehet a Multistripe bázisfesték és a 2-komponensű szintelen lakk között, mert zsugorodás és leválás léphet fel.

Termékiismerető

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

Termékismertető