

2008-10-02

A TERMÉKEK KIZÁRÓLAG SZAKMŰHELYBEN HASZNÁLHATÓAK



T0650V 

Anti-Corrosive Primers Fastbuild™ P540-400_411

KÓD	MEGNEVEZÉS
P540-400	Fastbuild™ - zöld
P540-401	Fastbuild™ - fehér
P540-402	Fastbuild™ - szürke
P540-403	Fastbuild™ - piros
P540-404	Fastbuild™ - fekete
P540-411	Fastbuild™ - bézs

A TERMÉK LEÍRÁSA

A Fastbuild™ ideális új acél vázák alapozására, mivel kiváló korrózió ellenei védelmet biztosít. Rendkívül sokoldalúan alkalmazható termék, a haszonjárművek területén fellelhető legtöbb anyagra felvihető, beleértve a kis felületű alumíniumot és a régi festékbevonatot is. Ez a rugalmasság teszi alkalmassá az általános javítási feladatokra. Alkalmazható a Nexa Autocolor 1- és 2-komponensű haszonjármű fedőfestékek (és alapozók) alá.

SUBSTRATES AND PREPARATION

Acél: A maximális tartósság és az optimális festékfelhasználás elérése érdekében a szemcseszórás a javasolt felületkezelési technológia. Választható lehetőségként csiszoljuk át a felületet P80-P180 száraz, gépi, vagy P120-P220 nedves, kézi csiszolópapírral, majd tisztítsuk meg P850-1378 lemosóval. A felületnek mentesnek kell lennie az olajtól, zsírtól, préselési maradványoktól és a rozsdától.

Jó állapotú gyári festés, jó állapotú gyári alapozás, jó állapotú régi festés (1-, 2-komp.), jó állapotú elektroforetikus alapozás, kis felületű alumínium: csiszoljuk át P240-P320 csiszolópapírral szárazon vagy P400-al nedvesen, majd tisztítsuk meg P850-1378 lemosóval.

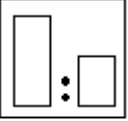
GRP Üvegszál erősítésű műanyag, "Glasonite": Mossuk le P273-901 lemosóval. Csiszoljuk át P240-280 száraz, gépi, vagy P320-400 nedves, kézi csiszolópapírral, majd tisztítsuk meg P850-1378 lemosóval. Ügyeljünk rá, hogy ne csiszoljuk át az GRP gél rétegét.

A speciális felületek előkészítésére vonatkozó további információk érdekében olvassa el a megfelelő termékismertetőt.

Termékismertető

FELHASZNÁLÁSI ÚTMUTATÓ

STANDARD ÉS GYORS ELJÁRÁS

	Airless szórás	Airless szórás
	Hígítás nem szükséges	Hígítás nem szükséges
	Felhasználásra kész	Felhasználásra kész
	Fúvóka: 0.28-0.38 (11-15) 40-60° szög Folyadék nyomás: 100-200 bar (1500-3000 psi)	Fúvóka: 0.28-0.38 (11-15) 40-60° szög Folyadék nyomás: 100-200 bar (1500-3000 psi)
	1-2 normál réteg 50-75 mikron száraz rétegvastagságban. Az acél felület optimális védelme érdekében a száraz rétegvastagságnak minimálisan az 50 mikront el kell érnie. Szemcseszórt felületen a felületi csúcsoktól kell számítani az 50 mikront. A szóró berendezéstől, a szórási technikától, a felület állapotától és a hígítási aránytól függően további rétegekre lehet szükség.	
	Kilevegőzés a rétegek között: 10-20 perc, a rétegvastagságtól és a szárítási körülményektől függően.	
	Száradás (20°C): Kezelhető: Kb. 2 óra Átfesthető: Minimum 2 óra – optimálisan egy éjszaka Teljes átszáradás: Egy éjszaka	
	Csiszolás nem szükséges, kivéve, ha szennyeződést vagy megfolyást kell eltávolítani. Ebben az esetben teljes átszáradás után (minimum egy éjszaka) finoman át kell csiszolni.	

Termékiismerető



ÁLTALÁNOS ISMERTETŐ

ÁTFESTHETŐSÉG

A száradási idő függ a rétegvastagságtól és a száradás körülményeitől. Hasonlóan a többi alapozóhoz, az átfestés előtti hosszabb száradási idő javítja a végső megjelenést. Átfesthető **Nexa Autocolor** 1- és 2-komponensű haszonjármű alapozókkal (nem epoxi), vagy közvetlenül **Nexa Autocolor** 1- és 2-komponensű haszonjármű fedőfestékekkel. További információkért olvassa el az adott termékismertetőt!

A Fastbuild™-et TILOS közvetlenül átfesteni bázisfesték/színtelen lakk rendszerrel anélkül, hogy előtte aktiváltuk volna.

Az EHS Hi-Gloss 383™ megjelenésének javítása érdekében javasolt valamely P959-sorozatú alapozó alkalmazása a fedőfesték felvitelét megelőzően.

A Fastbuild-el alapozott és fedél alatt tartott járművek 6 héten belül csiszolás nélkül átfesthetőek. Gözzel vagy P273-901 lemosóval tisztítsuk meg, szárítsuk le és alaposan zsírtalanítsuk a felületet átfestés előtt. 6 hét eltelte után meg kell csiszolni a további rétegek felvitelét megelőzően..

ESZKÖZÖK**MELEGEN SZÓRÁS**

Airless és air assisted airless (air mix) alkalmazással.

SZÁRADÁS

A megadott száradási idők körülbelüli értékek és függenek a szárítás körülményeitől és a rétegvastagságtól. Gyenge légáramlás, 20°C alatti hőmérséklet és különösen nagy rétegvastagság megnövelheti a száradási időket.

KORRÓZIÓ ELLENI VÉDELEM

A maximális védelem érdekében a száraz rétegvastagságnak minimálisan az 50 mikront el kell érnie, szemcseszórót felületen a felületi csúcsoktól számítva.

FELÜLETMEGÓVÓ ALAPOZÓ

Amennyiben felületmegóvásra használjuk acélon, a Fastbuild 1 évig megvédi a járművet, vagy annak elemeit. Ebben az esetben javasolt 75-100 mikron száraz rétegvastagság elérése.

KIADÓSSÁG

Kb. 4 m² / liter fújásra kész anyag 50 mikron száraz rétegvastagság esetén.

Termékismertető



VOC INFORMÁCIÓ

Az EU határérték erre a termékre (termék kategória: IIB.c) fújásra kész állapotban max. 540g/liter VOC. A termék VOC tartalma fújásra kész állapotban max. 540g/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 Bátorbágy

Erdővári ipartelep

Tel: 00 36 23 311-080

Fax: 00 36 23 530-025

autocolor@autocolor.hu

Termékismertető

