

2008-10-07

A TERMÉKEK KIZÁRÓLAG SZAKMŰHELYBEN HASZNÁLHATÓAK



T1000V

Nagy töltőképességű antikorrózív alapozók P540-414/-418

KÓD	MEGNEVEZÉS
P540-414	Nagy töltőképességű antikorrózív alapozó – bézs
P540-418	Nagy töltőképességű antikorrózív alapozó – sötétszürke
P850-1335	Fastbuild™ hígító

A TERMÉK LEÍRÁSA

A P540-414/-418 termékeket szemcseszórt felületek airless és air assisted airless eljárással történő alapozására fejlesztették ki. Kiválóak a felületi jellemzőik, és a gondosan előkészített felületen, megfelelő rétegvastagság esetén magas szintű korrózió elleni védelmet biztosítanak.

ALAPFELÜLETEK ÉS ELŐKÉSZÍTÉS

Acél, szemcseszórt acél, jó állapotú gyári alapozás.

A melegen vagy hidegen hengerel acélnak a hengerelési revétől és rozsdától mentesnek kell lennie, emellett pedig szükséges az alapos, kézzel történő zsírtalanítás. Az optimális anyagfelhasználás és tartósság érdekében javasolt a szemcseszórással történő tisztítás. Ehelyett alternatívaként alkalmazható a P80-P180 gépi, vagy P120-P220 kézi csiszolás, majd a P850-1378 lemosóval történő tisztítás.

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

Termékismertető

FELHASZNÁLÁSI ÚTMUTATÓ

Airless és Air Air Assisted Airless (Air Mix) eljárás

	Hígítás alapesetben nem szükséges. MEGJEGYZÉS: max. 10% P850-1335 hígító adagolása lehetséges, amennyiben kisebb rétegvastagságra van szükség. pl. ha csak átmeneti védelmet nyújtó áthegeasztható alapozóként alkalmazzuk a termékeket.
	Felhasználásra kész
	Airless: 0.33 - 0.43 mm (13-17 thou) 20-60° szög Folyadék nyomás: 100-200 bar (1500-3000 psi) Air Assisted Airless (Air Mix): 0.33 - 0.43 mm (13-17 thou) 20-60° szög Folyadék nyomás: 50-60 bar (800-1000 psi) Nyomás a levegősapkánál: max. 1.6 bar (25 psi)
	1-2 normál réteg 50 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. A teljes száraz rétegvastagság nem lépheti túl a 125 mikront.
	Kilevegőzés a rétegek között: 10-20 perc, a rétegvastagságtól és a szárítási körülményektől függően.
	Száradás (20°C): Átfesthető: Minimum 2 óra – optimálisan egy éjszaka Kezelhető: Kb. 2 óra 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 (Pl. P595-sorozat), vagy közvetlenül **Nexa Autocolor** 1- és 2-komponensű haszonjármű fedőfestékekkel. További információkért olvassa el az adott termékismertetőt!

TILOS közvetlenül átfesteni bázisfesték/színtelen lakk rendszerrel, pl. Turbo Plus™ Multistripe-al, illetve a P492- vagy P497-sorozatú termékekkel.

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

A P540-414/-418 termékekkel 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, szemcseszórt 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.

ÁTHEGESZTÉS

A P540-414 kis rétegvastagság esetén teljes átszáradás után áthegeasztható. Megfelel a „UK Health and Safety Executive Guidance Note EH 40 "Occupational Exposure Limits" előírásainak. Amennyiben későbbi hegesztés céljából alapozzuk a felületet, a száraz rétegvastagság NEM lépheti át a 25 mikront. Ez a rétegvastagság azonban csak átmeneti védelmet biztosít a korrózióval szemben. A maximális tartósság érdekében további rétegek felvitelére van szükség.

KIADÓSSÁG

Kb. 7-8 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 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

