

2008-10-02

A TERMÉKEK KIZÁRÓLAG SZAKMŰHELYBEN HASZNÁLHATÓAK



S0100V 

## Kromátmentes Etch alapozó P565-767

| Kód       | Megnevezés                |
|-----------|---------------------------|
| P565-767  | Kromátmentes Etch alapozó |
| P275-533  | Aktivátor, közepes        |
| P850-1393 | Turbo Plus™ Hígító, gyors |
| P851-396  | Hígító, gyors             |

### A TERMÉK LEÍRÁSA

A 2-komponensű, kromátmentes Etch alapozó gyorsan szárad, jó korrózió elleni védelmet és kiváló tapadást biztosít az alapfelületek széles skáláján.

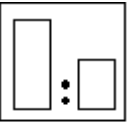
Termékiismertető

## ALAPFELÜLETEK ÉS ELŐKÉSZÍTÉS

A festendő felületnek száraznak, tisztának, korróziótól, zsírtól és formaleválasztótól mentesnek kell lennie. A felületet kézzel tökéletesen zsírtalanítani kell valamilyen Nexa Autocolor lemosóval.

| ALAPFELÜLETEK                                                                               | ELŐKÉSZÍTÉS                                                                                                                                   | MEGJEGYZÉS                                                                                                                                                                                  |
|---------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Acél<br>Zintec<br>Patinás galvanizált acél<br>Jó állapotú alapozó<br>Jó állapotú fedőfesték | Szemcseszórás vagy teljes átcsiszolás, P280-P320 kézi, vagy P180-P220 gépi csiszolópapírral, majd tisztítás P850-1402 lemosóval.              | A felületnek mentesnek kell lennie a préselési maradványoktól és a rozsdától.<br><br>A régi bevonatnak tökéletesen át kell száradnia. Nem javasolt az alkalmazása hőre lágyuló műanyagokra. |
| Üvegszál erősítésű műanyag                                                                  | Tisztítás P273-901 lemosóval, átcsiszolás, majd újra tisztítás P850-1367-el.                                                                  |                                                                                                                                                                                             |
| Alumínium                                                                                   | Az alumínium felületeket alaposan át kell csiszolni P280-P320 kézi, vagy P180-P220 gépi csiszolópapírral, majd tisztítás P850-1402 lemosóval. | A régi szintetikus festékrétegnek jól beégetettnek kell lennie.                                                                                                                             |
| Forró mártófürdőben galvanizált acél                                                        | Alapozás előtt kezeljük a felületet Mordant Solution-el (A273-1041).                                                                          |                                                                                                                                                                                             |

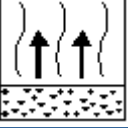
## FELHASZNÁLÁSI ÚTMUTATÓ

|                                                                                    | HAGYOMÁNYOS                                                                                                                                                                           | HVLP                                                                                                                                                                                  |
|------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | Keverési arány (térfogat szerint)<br>P565-767 1 rész<br>P275-533 1 rész                                                                                                               | Keverési arány (térfogat szerint)<br>P565-767 1 rész<br>P275-533 1 rész                                                                                                               |
|  | A legjobb védelmet a korrózió ellen a frissen bekevert anyag biztosítja. A maximális tapadás elérése érdekében a bekevert anyagot 24 órán belül fel kell használni.                   | A legjobb védelmet a korrózió ellen a frissen bekevert anyag biztosítja. A maximális tapadás elérése érdekében a bekevert anyagot 24 órán belül fel kell használni.                   |
|  | Viszkozitás 20°C-on, DIN4 18-20 másodperc<br><br>Állítsuk be a viszkozitást kis mennyiségű 851-396 vagy P850-1393 hígító hozzáadásával. NE alkalmazzunk az előírtnál több aktivátort! | Viszkozitás 20°C-on, DIN4 18-20 másodperc<br><br>Állítsuk be a viszkozitást kis mennyiségű 851-396 vagy P850-1393 hígító hozzáadásával. NE alkalmazzunk az előírtnál több aktivátort! |
|  | Fúvóka: 1.4-1.8 mm (0.55-0.070 in)<br><br>Nyomás: 3.3-4.3 bar (50-65 psi)                                                                                                             | Fúvóka : 1.0-1.4 mm (0.39-1.055in)<br><br>Nyomás: max. 0.675 bar (10 psi)                                                                                                             |

Innovating Repair Solutions



## FELHASZNÁLÁSI ÚTMUTATÓ

|                                                                                  | HAGYOMÁNYOS                                                                                                                           | HVLP                                                                                                                                  |
|----------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | 2 normál réteg 25 mikron száraz rétegvastagságban.                                                                                    | 2 normál réteg 25 mikron száraz rétegvastagságban.                                                                                    |
|  | Minimum 10 perc a rétegek között.                                                                                                     | Minimum 10 perc a rétegek között..                                                                                                    |
|  | Száradás: 30 perc - 1 óra 20°C-on átfestés előtt.<br><br>Minimum 10 perc kilevegőzés, majd 20 perc beégetés 50°C tárgy hőmérsékleten. | Száradás: 30 perc - 1 óra 20°C-on átfestés előtt.<br><br>Minimum 10 perc kilevegőzés, majd 20 perc beégetés 50°C tárgy hőmérsékleten. |

## ÁLTALÁNOS ISMERTETŐ

## ÁTFESTHETŐSÉG

Átfesthető bármely Nexa Autocolor 2-komponensű haszonjármű alapozóval, vagy közvetlenül Turbo Plus és EHS Turbo Plus fedőfestékekkel.

A P565-767 alapozót NEM javasolt olyan szintetikus festékek alá alkalmazni, mint pl. a HI-Gloss 383.

## KIADÓSSÁG

Kb. 9 m<sup>2</sup> /liter aktivált anyag 12.5 mikron száraz rétegvastagságnál.

## CSISZOLÁS

Teljes átszáradás után kézzel csiszolható (minimum 2 óra 20°C-on) P600-P800 csiszolópapírral.

Termékiismerető



## VOC INFORMÁCIÓ

Az EU határérték erre a termékre (termék kategória: IIB. c) fűzésre kész állapotban max. 780g/liter VOC. A termék VOC tartalma fűzésre kész állapotban max. 780g/liter. Az alkalmazott módszertől függően a fűzésre 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](mailto: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](mailto:autocolor@autocolor.hu)

Termékismertető

