

2008-10-02

A TERMÉKEK KIZÁRÓLAG SZAKMŰHELYBEN HASZNÁLHATÓAK



T0100

Termékismertető

Gyorsan száradó hegeszthető alapozó P565-769

Kód	Megnevezés
P565-769	Gyorsan száradó hegeszthető alapozó – sötét szürke
P850-1335	Fastbuild™ Hígító
P850-1404	CV Sealer 28 Hígító

A TERMÉK LEÍRÁSA

A hegeszthető alapozó egy gyorsan száradó termék, amely átmeneti védelmet nyújt a haszonjárművek gyártása alatt a felhasznált szemcseszórt elemeknek. Lehetőséget kínál két fém elem alapozására, majd összehegesztésére.

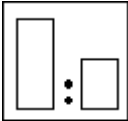
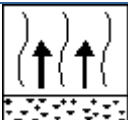
ALAPFELÜLETEK ÉS ELŐKÉSZÍTÉS

Szemcseszórt acél / jól felérdesített tiszta acél.

A melegen és hidegen hengerelt acéllemezek laza hámló részekről és rozsdától mentesnek kell lennie. A felületet kézzel, P850-1367 lemosóval tökéletesen zsírtalanítani kell. A szemcseszórást maximum 25 mikronos szemcsével szabad végezni a megfelelő tartósság és az optimális anyagfelhasználás érdekében. Választható lehetőség a felület átcsiszolása P80-P180 száraz, gépi, vagy P120-P220 kézi csiszolópapírral.

További információért olvassa el az előkészítésre vonatkozó termékismertetőt.

FELHASZNÁLÁSI ÚTMUTATÓ

	HAGYOMÁNYOS	HVLP	AIRLESS (CSAK HIDEG)
	Alapesetben hígítás nem szükséges. Választhatóan adagoljunk 5-10% P850-1335/-1404 hígítót, ha szükséges.	Alapesetben hígítás nem szükséges.	Alapesetben hígítás nem szükséges.
	Felhasználásra kész.	Felhasználásra kész.	Felhasználásra kész.
	Fúvóka: 1.8-2.2 mm Nyomás: 3.3-5.3 bar (50-80 psi)	Fúvóka: 1.0-1.5 mm Nyomás: 0.675 bar (10 psi) max.	
			0.22-0.28 mm (9-11 thou) 40-60° szög Festék nyomás: 110-120 bar (1600-1800)
	1-2 normál réteg, vagy 1 dupla réteg az átmeneti védelem érdekében. 15-25 mikron	1-2 normál réteg, vagy 1 dupla réteg az átmeneti védelem érdekében. 15-25 mikron	1 normál réteg az átmeneti védelem érdekében. 15-25 mikron
	Nincs szükség kilevegőzésre a rétegek között.		
	Száradás 20°C-on: Porszáraz: 4 perc Kezelhető: 10 perc Átfesthető: 20 perc Teljes átszáradás: 1 óra Hegeszthető: Keményre száradás után.		
	A csiszolás nem javasolt, kivéve, ha szükség van rá a szennyeződések és megfolyások eltávolítása miatt. Ebben az esetben a keményre száradás után (minimum egy éjszaka) és nagyon finoman kell elvégezni a műveletet.		

Termékiismerető

ÁLTALÁNOS ISMERTETŐ

ÁTFESTHETŐSÉG

NE fessük át közvetlenül a fedőréteggel!

A P565-769 teljes átszáradás után átfesthető bármely Nexa Autocolor 1- és 2-komponensű haszonjármű alapozóval. Átfestés előtt az elemeket meg kell tisztítani P850-1378 lemosóval.

ALKALMAZOTT ESZKÖZÖK

HVLP

A haszonjármű termékek esetében a legalkalmasabb HVLP eszköz a nyomótartályos rendszer.

Nyomás: 0.675 bar (10 psi) maximum

Festék nyomás: 0.3-1.0 bar (5-15 psi)

Amennyiben hosszú festéktömlőt használunk, a festék nyomás emelésére lehet szükség.

Air Assisted Airless:

Nem javasolt!

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.

HÍGÍTÁS

A P565-769 felhasználásra kész állapotban kerül forgalomba, alapesetben hígításra nincs szükség. P850-1335 vagy P850-1404 hígító hozzáadható 5-10%-ban a száradás lassítása és magasabb hőmérsékleten az alkalmazhatóság javítása érdekében.

HEGESZTÉSI CÉLÚ ALAPOZÁS

Az P565-769 vékony réteg esetén, teljes átszáradás után áthegeszthető. Összhangban van az Egyesült Királyság egészségvédelmi és biztonsági végrehajtási rendeletével (EH40 "Foglalkozásra vonatkozó expozíciós határértékek". Ha későbbi hegesztés szükséges, a száraz rétegvastagság NEM lehet több mint 25 mikron. Ez a rétegvastagság azonban csak átmeneti védelmet nyújt a felületnek. A maximális tartósság elérése érdekében további rétegek felvitelére van szükség.

TÁROLÁSI CÉLÚ ALAPOZÁS

Tárolási célú alkalmazás esetén a P565-769 fedett térben 3 hónapon keresztül megvédi a járműveket, vagy azok egyes elemeit. Minimum 25 mikron száraz rétegvastagság szükséges a szemcseszórt felületen.

KIADÓSSÁG

Kb. 5-8 m² /liter fújásra kész alapozó, 15-25 mikron száraz rétegvastagságnál.

EGYÉB MEGJEGYZÉSEK

1. NE használjuk, ha a relatív páratartalom magasabb, mint 85%.
2. Alkalmazzuk minimum 25 mikron rétegvastagságban, ha külső fedett térben szeretnénk tárolni a fújt elemet.
3. Kerüljük a 30 mikron feletti rétegvastagságot.
4. NEM javasolt az alkalmazása nagy felületekre.
5. NE vigyük fel olyan részekre, ahol feltehetőleg hegeszteni fogunk.

Termékiismerető

EGÉSZSÉGVÉDELMELEM 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