

2008-10-14

A TERMÉKEK KIZÁRÓLAG SZAKMŰHELYBEN HASZNÁLHATÓAK



U1130V 

P565-1027 /1028 HS Töltőalapozó szürke / fehér

Kód	Megnevezés
P565-1027	Turbo Plus™ HS Töltőalapozó - szürke
P565-1028	Turbo Plus™ HS Töltőalapozó - fehér
P210-982	EHS Turbo Plus™ edző – közepes
P210-821	Turbo Plus™ edző - lassú
P210-822	Turbo Plus™ edző - közepes
P852-1792	EHS Turbo Plus™ hígító - közepes
P852-1794	EHS Turbo Plus™ hígító
P850-1378	Spirit Wipe lemosó

A TERMÉK LEÍRÁSA

A P565-1027 és P565-1028 HS töltőalapozók kiváló teljesítményű 2-komponensű termékek a Nexa Autocolor 2-komponensű fedőrétegek alá. Az EHS Turbo Plus termékekkel együtt alkalmazva a fújásra kész keverék VOC tartalma kevesebb, mint 540g/l.

A P565-1027 P565-1028 alapozókat kifejezetten nagy felületek bevonására fejlesztették ki. Nedves-a-nedvesen és töltőalapozó módban is alkalmazhatóak, száradás után kiválóan csiszolhatóak.

Termékiismertető

FELÜLET ELŐKÉSZÍTÉS

MEGJEGYZÉS! Nem javasolt az alkalmazásuk közvetlenül a fémre. Használjunk Etch alapozót a megfelelő termékismertető előírásai szerint.

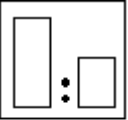
A P565-1027/1028 az alábbi felületekre vihető fel:

- ✓ acél, rozsdamentes acél, alumínium, galvanizált acél, Zintec
- ✓ jó állapotú gyári festés, gyári alapozás, régi festés (2-komp.), elektroforetikus alapozás
- ✓ GRP üvegszál erősítésű műanyag, "Glasonite"

Érdesítsük a felületet szárazon P180-P240 gépi, vagy nedvesen P180-P400 kézi csiszolópapírral, majd tisztítsuk le P850-1378 lemosóval. Ezután alapozzunk P565-625 Primecoat, vagy P565-767 CFE alapozóval.

Csiszoljuk át szárazon P240- P320 gépi, vagy nedvesen P400 kézi csiszolópapírral, majd tisztítsuk le P850-1378 lemosóval.

STANDARD ÉS GYORS ELJÁRÁS

	EHS mód (VOC < 540 g/L)	MS mód (VOC < 540 g/L)
	Standard rétegvastagság, nedves-a-nedvesen, csiszolás nélkül: P565-1027/-1028 7 rész P210-982 1 rész P852-1792/-1974 1 rész Nagy rétegvastagság: P565-1027/-1028 7 rész P210-982 1 rész	Nagy rétegvastagság: P565-1027/-1028 4 rész P210-821/-822 1 rész
	Fazékidő 20°C-on: 1 óra Használat után a pisztolyt azonnal mossuk el!	Fazékidő 20°C-on: 1-2 óra
	Viszkozitás 20°C-on: 23-29 másodperc, DIN4 (standard rétegvastagság)	
	Felső- vagy alsótartályos: 1.6-1.8 mm Nyomás a levegősapkánál: 3.7-4.0 bar (55-60 psi) Nyomótartályos: 1.0-1.4 mm	
	Felső- vagy alsótartályos: 1.6-1.8 mm Nyomás a levegősapkánál: max. 0.675 bar (10 psi) Nyomótartályos: 0.85-1.4 mm HLVP/Compliant	
	10-15 perc kilevegőzés a rétegek között, a rétegvastagságtól és a száradás körülményeitől függően 15-30 perc kilevegőzés beégetés előtt	

Termékismertető



STANDARD ÉS GYORS ELJÁRÁS (FOLYTATÁS)

**Száradás 20°C-on:**

Porszáráz:	10-15 perc
Tapintható:	30-60 perc
Teljes átszáradás:	4 óra

Beégetés 60°C tárgy hőmérsékleten:

Teljes átszáradás:	30 perc
--------------------	---------

ÁTFESTHETŐSÉG

30 perc levegőn száradás után nedves-a-nedvesen átfesthető

Turbo Plus metál bázisfesték alkalmazása esetén hagyjuk legalább 2 órát száradni, ellenkező esetben festékleválás fordulhat elő.

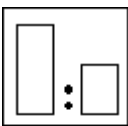
**Nedves csiszolás:**

P600 vagy finomabb	Sima színek
P860 vagy finomabb	Bázisfesték

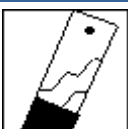
**Gépi száraz csiszolás:**

P240 vagy finomabb	Sima színek
P360 vagy finomabb	Bázisfesték

EXPRESSZ ELJÁRÁS

Expressz mód (VOC < 540 g/L)**Standard rétegvastagság:**

P565-1027/1028	7 rész
P210-982	1 rész
P852-1792/-1974	1 rész



Fazékidő 20°C-on: 1 óra

Használat után a pisztolyt azonnal mossuk el!



Viszkozitás 20°C-on:

23-29 másodperc, DIN4 (standard rétegvastagság)



Felső- vagy alsótartályos: 1.6-1.8 mm

Nyomás a levegősapkánál: 3.7-4.0 bar (55-60 psi)

Megjegyzés! Ne alkalmazzuk nyomótartályos rendszerben!



Felső- vagy alsótartályos: 1.6-1.8 mm

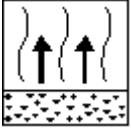
Nyomás a levegősapkánál: max. 0.675 bar (10 psi)

Megjegyzés! Ne alkalmazzuk nyomótartályos rendszerben!

Termékiismerető



EXPRESSZ ELJÁRÁS (FOLYTATÁS)

	5 perc kilevegőzés a rétegek között, a rétegvastagságtól és a száradás körülményeitől függően 5-10 perc kilevegőzés beégetés előtt				
	Beégetés 60°C tárgyhőmérsékleten: 30°C: 20 perc 40°C: 10 perc Kihűlés után csiszolható.				
	Nedves csiszolás: <table border="0"> <tr> <td>P600 vagy finomabb</td> <td>Sima színek</td> </tr> <tr> <td>P860 vagy finomabb</td> <td>Bázisfesték</td> </tr> </table>	P600 vagy finomabb	Sima színek	P860 vagy finomabb	Bázisfesték
P600 vagy finomabb	Sima színek				
P860 vagy finomabb	Bázisfesték				
	Gépi száraz csiszolás: <table border="0"> <tr> <td>P240 vagy finomabb</td> <td>Sima színek</td> </tr> <tr> <td>P360 vagy finomabb</td> <td>Bázisfesték</td> </tr> </table>	P240 vagy finomabb	Sima színek	P360 vagy finomabb	Bázisfesték
P240 vagy finomabb	Sima színek				
P360 vagy finomabb	Bázisfesték				

ÁLTALÁNOS ISMERTETŐ

ÁTFESTHETŐSÉG

A száradási idők függenek a rétegvastagságtól és a száradás körülményeitől. Hasonlóan más alapozókhoz, az átfújás előtti hosszabb száradás javítja a végső megjelenést.

Átfesthető EHS Turbo Plus™ vagy CT Aquabase® fedőfestékekkel, vagy más **Nexa Autocolor** 2-komponensű haszonjármű fedőfestékekkel.

CT Aquabase (P962-sorozat) alkalmazása esetén fontos, hogy a P565-1027/-1028 tökéletesen átszáradjon a bázisfesték felvitele előtt.

SZÍNEZÉS

A P565-1027/1028 színezhető. EHS Turbo Plus™ alapszínek adhatóak hozzá max. 5%-ban, majd az aktiválás és a hígítás az alapozó előírásainak megfelelően történik.

A felület előkészítéssel kapcsolatban további részletes információ található a Q0100 termékismertetőben.



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 Bátorbágy

Erdővári ipartelep

Tel: 00 36 23 311-080

Fax: 00 36 23 530-025

autocolor@autocolor.hu

