

Produktdatablad

Juni 2015

INTERNASJONAL ORIGINAL
KUN TIL PROFESJONELL BRUK**H5932V**

Selvutjevne grunning P565-5601, P565-5605, P565-5607 (ved bruk av P210-8815 HS Plus-herder)

Produkt	Beskrivelse
P565-5601	Selvutjevne grunning – SG1
P565-5605	Selvutjevne grunning – SG5
P565-5607	Selvutjevne grunning – SG7
P210-8815	HS Plus-herder
P850-1692/1693/1694/1695	2K lav-VOC-tynnere
P852-1690	2K-akseleratortynner
P852-1690	Plast vedhefts additiv for primer

Produktbeskrivelse

Selvutjevne grunning, P565-560X, er basert på den nyeste tekniske utviklingen innen grunningsteknologi, og bør brukes når det stilles krav til optimalisering av reparasjonsprosessen. Selvutjevne grunning, laget for bruk med **Aquabase Plus**-baselakk (P989) og **2K HS Plus**-topplakk (P471), gir en svært produktiv prosess som eliminerer behovet for sliping. Dette produktet kan påføres direkte på elektroforetisk lakk, og kan påføres topplakk opptil fem dager senere uten at grunningen må slipes.

Utmerkede påføringsegenskaper kombinert med selvutjevne egenskaper gir lakk med høy kvalitet, tilsvarende tradisjonell, slipt grunning, uten at man trenger å gå veien om sliping. Hele reparasjonsprosessen går dermed raskere.

Den selvutjevne grunningen er særlig velegnet til bruk på nye paneler og gjør det mulig å optimalisere utnyttelsen av kabinettet, ved at man kan forhåndsgrunne nye paneler i mindre partier, slik at de er klar til å bli påført topplakk samtidig som kjøretøyet.

De sterke vedhefts- og antirustegenskapene til den selvutjevne grunningen, P565-560X, gjør at små områder som er slipt ned til metallet, kan grunnes uten behov for syregrunning og man sparer igjen et trinn i reparasjonsprosessen.

Ved og tilsette P852-1690 Plast vedhefts additiv for primer kan nye paneler av bar plast lakkres med Self Levelling Primer.



Fremgangsmåte

	Med 2K lav-VOC-tynnere P850-16xx P565-560X 4 deler P210-8815 1 del P850-16XX eller P852-1690* eller P852-1690 1,75 deler * (for optimal ytelse ved 20–25 °C)
	Aktivert viskositet: 16–18 sekunder DIN4 (20–22 sekunder BSB4) Potlife: 60 min. ved 20 °C. Rengjør sprøytepistolen umiddelbart etter bruk
	Dyse Tyngdekraftsmating: 1,2–1,3 mm Trykk: 3,0–3,7 bar (45–55 psi)
	Dyse Tyngdekraftsmating: 1,2–1,3 mm Trykk: 0,7 bar (10 psi maks. ved hette)
	Dyse Tyngdekraftsmating: 1,2–1,3 mm Innløpstrykk: Se instruksjoner fra produsent av sprøytepistol, (normalt 2 bar / 30 psi ved sprøytepistolens innløp)
	Påfør ett helt lag eller ett tynt og ett helt lag Dette gir et lakklag på ca. 25–35 mikroner (1,0–1,4 thou.) Påfør til du oppnår et jevnt resultat. Det må ikke påføres tykke lag.
	Det er ikke nødvendig med avlufting mellom lagene, når det brukes "single visit"-påføring. 15 minutter ved 20 °C før påføring av topplakk ved en filmtykkelse på 1,0–1,4 thou. (25–35 mikroner)
	Klar for topplakking etter 15 minutter, eller opptil fem dager uten behov for sliping. Hvis støv og smuss blandes med lakken, kan du prøve å tørrslipe / slipe lett etter påføring av første lag med Aquabase Plus, med P800 eller finere med en skumpute. For alt annet kreves ovnstørking før sliping. Hvis lakken har tørket i over åtte timer, må den rengjøres før topplaget påføres. Hvis lakken har tørket i over tre dager før topplakken påføres, anbefales det at den slipes lett og rengjøres. Slip med P400 tørr eller finere hvis lakken har tørket i mer enn fem dager.
TOPPLAKK	P565-560X kan topplakkes direkte med Aquabase Plus-baselakk (P989) eller 2K HS Plus-topplakk (P471).

Generelle prosessmerknader

VALG AV HERDER OG TYNNER

Det nøyaktige valget av herder og tynner-kombinasjon avhenger av sprøytepistoloppsettet, luftbevegelse, størrelsen på reparasjonen, temperatur og påføringsforhold. Nedenfor finner du imidlertid en generell veiledning:

Herder	Temperaturområde	Anbefalt tynner
P210-8815	Under 25 °C	P852-1690
P210-8815	25 –30 °C	P850-1692/1693/1694
P210-8815	Over 30 °C	P850-1694/1695
P210-8815	Påføring med IR/gass	P850-1695



SELVUTJEVNEENDE GRUNNING KAN BRUKES I GRUNNINGSFYLLERMODUS MED FØLGENDE ANBEFALINGER

Bland og bruk sprøytepipistoloppsettet som anbefales i hovedprosessmerkningen.

Påfør ett tynt + to hele lag

Dette gir en filmtykkelse på ca. 100–110 mikroner

Ovnstørk i 30 minutter ved 60 °C metalltemperatur.

IR-mellombølge 5 min. avlufting, etterfulgt av 10 min. herdetid.

IR/GASS 50 cm 110 °C.

Etter avkjøling: tørrslip med P400 eller finere

UNDERLAG OG BEHANDLING

Selvutjevnenende grunning bør bare brukes på:

Godt rengjort, uslipt elektroforetisk lakk.

Områder med rent stål på opptil 10 cm i diameter uten behov for syregrunning

Galvanisert stål til gjennomslipinger på opptil 10 cm i diameter

Zintec til gjennomslipinger på opptil 10 cm i diameter

Aluminium og legeringer til gjennomslipinger på opptil 10 cm i diameter

Aldret, lakkerte og originale flater slipt med P320 eller finere

GRP, glassfiber slipt P120/P240/P320

Polyesterfyller P120/P240/P320

Merk: På områder av rent metall med en diameter på over 10 cm, områder som er spesielt utsatt for korrosjon eller for å oppfylle krav til standardkorrosjonstest i OEM-garantien, bør det påføres en 2-pakn. syregrunning før den selvutjevnenende grunningen påføres.

LAKKERING AV PLAST

Ved og tilsette GAT12-84 plast vedhefts additiv for primer, kan Self Levelling Primer påføres direkte over godt preparerte og rengjort ABS, NORYL, PC/PBT, LEXAN, PUR and SMC PP, TPO, PP/EPDM, også slipte og forgrunnede støtfangere.

Grundig preparering og vask er essensielt for å oppnå et godt resultat ved lakking av plast detaljer. **Nexa Autocolor** plast rengjøring og preparasjons system er utviklet for å fremheve de beste egenskapene i fra primer og topplakk system.

Refererer til Vask og Preparering av Plast Detaljer TDS (L0700V)

AVFETTING

Underlaget må være grundig rengjort med et egnet Nexa Autocolor-rengjøringsmiddel.

Rengjøringsmiddelet for underlaget må alltid tørkes av med det samme med en ren og tørr klut.



Blanding av Spectral Grey-utvalget

% av vekt	SG1	SG3	SG5	SG6	SG7
-5601	100	75	--	--	--
-5605	--	25	100	48	--
-5607	--	--	--	52	100

Merk: Den blandede Spectral Grey-nyansen må aktiveres og tynnes som normalt.

Vektaktivering

TALL FOR VEKTAKTIVERING:

TIL BRUK MED 16XX TYNNERE VED 4 : 1 : 1,75

BLANDINGSFORHOLD

Vekten er i gram og er kumulativ. Ikke kalibrer vekten mellom hver tilsetning.

Ønsket mengde lakk (l)	0,20 l	0,40 l	0,60 l	0,80 l	1,00 l
P565-560X	171	343	514	685	856
Herder P210-8815	203	405	608	810	1013
Tynner P850-16XX eller P852-1690	245	490	735	981	1226

Vekt AKTIVERING : FOR BRUK AV GAT12-84 TYNNER 4 : 1 : 1,75 MIKSEFORHOLD

Vekt er i gram & kumulativ. Ikke trykk tare på vekten

Volum (L)	0.20 L	0.40 L	0.60 L	0.80 L	1.00 L
P565-560X	171	343	514	685	856
Herder P210-8815	203	405	608	810	1013
Tynner P852-1690	248	496	744	993	1241



INFORMASJON

EUs grenseverdi for disse produktene (produktkategori: IIB.c) i bruksklar form er maks. 540 g/liter VOC. VOC-innholdet i dette produktet i bruksklar form er maks. 540 g/liter.

Avhengig av den valgte fremgangsmåten kan produktenes faktiske VOC-innhold være lavere enn kravet i EU-direktivet.

Disse produktene er kun beregnet for profesjonell lakking og må ikke brukes til andre formål enn det som er angitt. Opplysningene i dette databladet er basert på nåværende vitenskapelig og teknisk kunnskap, og det er brukerens ansvar å ta alle nødvendige forholdsregler for å sikre at produktet egner seg til det tiltenkte formålet.

Når det gjelder helse-, miljø- og sikkerhetsopplysninger, finner du disse i sikkerhetsdatabladet og på:

www.nexaautocolor.com

For mer informasjon kan du kontakte:

Customer Service Sales Group

PPG Industries (UK) Ltd

Needham Road

Stowmarket

Suffolk IP14 2AD

Tlf: 01449 771771

Faks: 01449 773472