

2008-04-24

PRODUKT PRZEZNACZONY WYŁĄCZNIE DO PROFESJONALNEGO
ZASTOSOWANIA W PROCESIE RENOWACJI SAMOCHODÓW

H1000V



System Renowacji Komory Silnikowej 2K HS Plus Baza do komór silnika P560-1000

PRODUKT	OPIS
P560-1000	2K HS Plus Baza do komór silnika
P210-870	2K HS Plus Utwardzacz - Expresowy
P210-872	2K HS Plus Utwardzacz - Szybki
P210-875	2K HS Plus Utwardzacz - Średni
P852-1893	2K HS Plus Rozcieńczalnik o obniżonym udziale LZO - Średni
P852-1894	2K HS Plus Rozcieńczalnik o obniżonym udziale LZO - Wolny
P471-	2K HS Plus Kolory o połysku bezpośrednim

OPIS PRODUKTU

P560-1000 to baza nowego Systemu Renowacji Komór Silnika, stworzonego dla uproszczenia procesu napraw pojazdów ze specjalnymi kolorami komory silnika.

Nowe receptury dostępne w narzędziach kolorystycznych zawierają Bazę do komór silnika **P560-1000**. Nowy system pozwala uzyskać doskonałe dopasowanie koloru w komorze silnika (i na innych powierzchniach wewnętrznych), oraz powłokę w systemie **mokro-na-mokro** do lakierowania kolorem powierzchni zewnętrznych.

Dzięki temu nie trzeba aplikować podkładu i koloru w komorze silnika, a powierzchnie wewnętrzne i zewnętrzne są przygotowywane w jednym kroku, co skraca czas naprawy.

Karta Techniczna Produktu



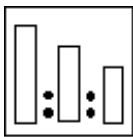
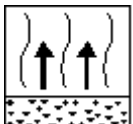
PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

Nowy System Renowacji Komór Silnika **P560-1000** można nakładać na:

- ✓ Nowe elementy w powłoce elektrolitycznej
- ✓ Dobrze zmatowioną i odtłuszczoną gołą stal: użyć 2-składnikowego podkładu wytrawiającego **Nexa Autocolor** dla maksymalnej odporności na korozję.
- ✓ Aluminium (musi być powleczone podkładem wytrawiającym).
- ✓ Dobrze wyszlifowane tworzywa **GRP/ GFK**, szpachle poliestrowe, podkłady fabryczne i stare wykończenia w dobrym stanie.

Dobre przygotowanie ma olbrzymie znaczenie dla osiągnięcia najlepszych wyników.

PROCES

	Wymieszaj kolor komory silnika zgodnie z recepturą podaną w narzędziach kolorystycznych. UWAGA! Nie dodawaj żadnych składników, które nie są wyszczególnione w recepturze.						
	<table> <tr> <td>Kolor komory silnika</td><td>5.0 jedn.</td></tr> <tr> <td>P210-87x</td><td>1.0 jedn.</td></tr> <tr> <td>P852-189x</td><td>2.0 jedn.</td></tr> </table>	Kolor komory silnika	5.0 jedn.	P210-87x	1.0 jedn.	P852-189x	2.0 jedn.
Kolor komory silnika	5.0 jedn.						
P210-87x	1.0 jedn.						
P852-189x	2.0 jedn.						
	Idealna lepkość: DIN4 w 20°C: 15-17 sekund						
	<table> <tr> <td>Żywotność w 20°C:</td><td></td></tr> <tr> <td>P210-872/-875</td><td>1 godzina</td></tr> <tr> <td>P210-870</td><td>45 minut</td></tr> </table>	Żywotność w 20°C:		P210-872/-875	1 godzina	P210-870	45 minut
Żywotność w 20°C:							
P210-872/-875	1 godzina						
P210-870	45 minut						
	UWAGA! Umyj pistolet bezpośrednio po użyciu.						
	Ustawienia pistoletu (zgodnego ze standardem HVLP) Zasilanie grawitacyjne: 1.4-1.6 mm Zasilanie ssące: 1.6-1.8 mm Ciśnienie wlotowe zgodne z zaleceniami producenta pistoletu, zwykle 2.0 bar (30 psi).						
	Nałóż 1 podwójną warstwę lub dwie pojedyncze warstwy, aby uzyskać grubość warstwy na poziomie 25-40 mikronów.						
	15 minut odparowania przed lakierem dla mieszanki z utwardzaczami P210-872/875. 10 minut odparowania przed lakierem dla mieszanki z utwardzaczem P210-870.						
	Kolor komory silnika zazwyczaj nie wymaga szlifowania i może być bezpośrednio pokrywany lakierem. Jeśli pojawią się wtrącenia pyłków, można delikatnie przeszlifować powłokę na mokro po 20-30 minutach, używając papieru P1200 lub drobniejszego.						
KOLEJNA WARSTWA	Na System Renowacji Komory Silnikowej można bezpośrednio aplikować lakiery nawierzchniowe o połysku bezpośrednim 2K HS (linia P471-) oraz lakiery wodorozcieńczalne Aquabase® (linia P965-) i Aquabase Plus® (linia P989-).						



UWAGI DO PROCESU

PRZYGOTOWANIE PRODUKTU

- Wybierz właściwy kolor komory silnika używając Wachlarzy Kolorów Komory Silnika..
- Wymieszaj kolor według receptury zawierającej Bazę do komór silnika **P560-1000**.
- Aktywuj i rozcieńcz kolor linii P560- według zalecanych wskazówek i aplikuj równocześnie na komorę silnika (lub inne wewnętrzne powierzchnie) oraz na zewnętrzne elementy, które wymagają lakierowania.
- Odparuj 10-15 minut (zależnie od użytego utwardzacza). Jeśli to konieczne zdejmij maskowanie z wewnętrznych powierzchni.
- Aplikuj lakier nawierzchniowy i wygrzej. Na System Renowacji Komory Silnikowej można bezpośrednio aplikować lakiery nawierzchniowe o połysku bezpośrednim **2K HS** (linia **P471-**) oraz lakiery wodorozcieńczalne **Aquabase®** (linia **P965-**) i **Aquabase Plus®** (linia **P989-**).

DOBÓR UTWARDZACZA

Dobór utwardzacza i rozcieńczalnika jest ściśle uzależniony od używanego pistoletu, cyrkulacji powietrza, rozmiaru naprawy, temperatury i warunków aplikacji oraz wpływa na szybkość schnięcia.

Należy użyć tego samego utwardzacza do koloru Systemu Renowacji Komory Silnikowej oraz do lakieru bezbarwnego lub koloru o połysku bezpośrednim.

Wybór utwardzacza:

P210-870
P210-872
P210-875

typ naprawy:

Umożliwia wykonanie małych i średnich napraw
Idealny dla szybkich, średniej wielkości napraw (np. 3 elementów).
Idealny do wszystkich typów napraw.

Wybór rozcieńczalnika:

P852-1893
P852-1894

Zakres temperatur:

poniżej 30°C
powyżej 30°C

W kabinach o szybkiej cyrkulacji powietrza, dla dużych napraw i aplikacji w wysokich temperaturach użyj wolniejszego rozcieńczalnika. W kabinach o wolnej cyrkulacji powietrza, dla małych napraw i aplikacji w niższych temperaturach użyj szybszego rozcieńczalnika.

INNE UWAGI

Przy pracy z produktami 2K konieczne jest mycie pistoletów i narzędzi bezpośrednio po użyciu.

Najlepsze wyniki lakierowania otrzymasz pracując w temperaturze pokojowej. Temperatura produktu i temperatura otoczenia powinny być sobie równe.



LOTNE ZWIĄZKI ORGANICZNE

Limit zawartości LZO dla tego produktu (kategoria produktu: IIB.e) wynosi 840g/l. Zawartość LZO w gotowym do użycia produkcie wynosi nie więcej niż 840g/l. W zależności od sposobu zastosowania, zawartość LZO w gotowym produkcie może być niższa niż prawnie określona.

ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO

BEZWZGLĘDNIE ZAPOZNAJ SIĘ Z KARTĄ CHARAKTERYSTYKI CHEMICZNEJ PRODUKTU. PRODUKTY SĄ PRZEZNACZONE WYŁĄCZNIE DO PROFESJONALNEGO UŻYTKU.

Dane w karcie technicznej zamieszczono wyłącznie w celach informacyjnych. Każdy, kto stosuje produkt bez zasięgnięcia dalszych informacji i profesjonalnego przeszkolenia, czyni to na własną odpowiedzialność. Dlatego też PPG Industries Poland Sp. z o.o nie bierze odpowiedzialności za skutki zastosowania produktu lub wynikające z tego zastosowania straty czy szkody materialne i niematerialne. Informacje zawarte w tym dokumencie mogą ulec zmianie, zgodnie z naszą polityką stałego doskonalenia produktów oraz najnowszą wiedzą techniczną. Parametry produktów są zależne od czynników zewnętrznych, takich jak: grubość nakładanych warstw, temperatura otoczenia, poziom wilgotności czy szybkość wymiany powietrza w kabinie lakierniczej. Obowiązkiem użytkownika jest podjęcie wszelkich niezbędnych działań, aby zapewnić zastosowanie produktu zgodnie z przeznaczeniem. Więcej informacji znajduje się w Kartach Charakterystyki Chemicznej Produktów.



PPG Industries Poland Sp. z o.o.
(Oddział w Warszawie),
Ul. Bodycha 47
05-816 Warszawa-Michałowice,
Polska
Telefon: +48 22 753 30 10
Faks: +48 22 753 30 13

