

2008-03-06

PRODUKT PRZEZNACZONY WYŁĄCZNIE DO PROFESJONALNEGO
ZASTOSOWANIA W PROCESIE RENOWACJI SAMOCHODÓW

H1420V

Podkłady wypełniające 2K w systemie MS P565-888 i P565-889

PRODUKT	NAZWA
P565-888	2K Szybki Podkład Wypełniający - Szary
P565-889	2K Szybki Podkład Wypełniający - Biały
P170-5670	2K Pigment do Szarości Widmowych
P210-832	2K MS Utwardzacz - Expresowy
P210-796	2K MS Utwardzacz - Szybki
P210-798	2K MS Utwardzacz - Średni
P210-828	2K MS Utwardzacz - Bardzo wolny
P850-1692	2K Rozcieńczalnik o obniżonym udziale LZO - Szybki
P850-1693	2K Rozcieńczalnik o obniżonym udziale LZO - Średni
P850-1694	2K Rozcieńczalnik o obniżonym udziale LZO - Wolny
P850-1490	2K Rozcieńczalnik - Bardzo szybki
P850-1491	2K Rozcieńczalnik - Szybki
P850-1492	2K Rozcieńczalnik - Średni
P850-1493	2K Rozcieńczalnik - Wolny
P850-1494	2K Rozcieńczalnik - Bardzo wolny
P100-2020	Dodatek - Plastyfikator

OPIS PRODUKTU

P565-888 i P565-889 to 2-składnikowe akrylowe podkłady, opracowane pod lakiery w systemie **2K Nexa Autocolor** (linii **P420-/P421-/P422-**), lakiery wodorozcieńczalne **Aquabase®** linii **P965-** i **Aquabase® Plus** linii 989-.

Są łatwe w aplikacji i szlifowaniu, nadają powłoce doskonały wygląd i trwałość. Mogą być używane jako szybki podkład konwencjonalny lub podkład wypełniający.

Używając **P565-888/889** można uzyskać całą gamę Szarości Widmowych (**Spectral Greys**), które zapewniają wysoką jakość powłok i redukcję zużycia materiału w przypadku kolorów o słabszym kryciu.

Karta Techniczna Produktu

PODŁOŻA I PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

Podkłady **2K HS P565-888/-889** mogą być stosowane jedynie na:

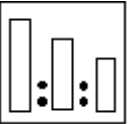
- ✓ Dobrze wymatowaną i odtłuszczoną gołą stal (należy użyć 2-składnikowego podkładu wytrawiającego **Nexa Autocolor** dla uzyskania maksymalnej ochrony antykorozyjnej);
- ✓ Powierzchnie z aluminium pokryte podkładem wytrawiającym;
- ✓ Wyszlifowane tworzywa wzmacniane włóknem szklanym (GFK/ GRP), szpachle poliestrowe, podkłady fabryczne i stare powłoki lakiernicze w dobrym stanie.

Podstawą do osiągnięcia pożądanego efektu przy zastosowaniu niniejszych produktów jest dobre przygotowanie powierzchni. Do finalnego przygotowania powierzchni zaleca się papier ścierny o następujących gradacjach:

Szlifowanie na mokro P280-P320 (GRP P400)
Szlifowanie maszynowe na sucho P220-P280

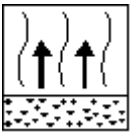
UWAGA: Produkt nie jest zalecany do napraw punktowych na podłożach termoplastycznych i syntetycznych. W przypadku takich podłoży stosować jedynie na całe elementy.

PROCES

UŻYCIE	PODKŁAD KONWENCJONALNY (80-120 mikronów)	PODKŁAD WYPEŁNIAJĄCY (150-200 mikronów)
	P565-888/-889 5.0 jednostek P210-832/796/798/828 1.0 jednostka Rozcieńczalnik P850-* 0.9 jednostki * Patrz sekcja dobór rozcieńczalnika (str. 4)	P565-888/-889 5.0 jednostek P210-832/796/798/828 1.0 jednostka Rozcieńczalnik P850-* 0.3 jednostki * Patrz sekcja dobór rozcieńczalnika (str. 4)
	Żywotność mieszanki w 20°C: 2 godziny UWAGA! Umyj pistolet bezpośrednio po użyciu.	Żywotność mieszanki w 20°C: 45 minut UWAGA! Umyj pistolet bezpośrednio po użyciu.
	Idealna lepkość: 16-18 sekund DIN4	Idealna lepkość: 30-35 sekund DIN4
	Zalecany jest pistolet z zasilaniem grawitacyjnym Ustawienia pistoletu: Zasilanie grawitacyjne: 1.6-1.8 mm Ciśnienie: 2.5-3.5 bar (40-50 psi)	Zalecany jest pistolet z zasilaniem grawitacyjnym Ustawienia pistoletu: Zasilanie grawitacyjne: 1.8-2.0 mm Ciśnienie: 2.5-3.5 bar (40-50 psi)
	Ustawienia pistoletu: Zasilanie grawitacyjne: 1.6-1.8 mm Ciśnienie: 0.7 bar (10 psi) maks.	Ustawienia pistoletu: Zasilanie grawitacyjne: 1.8-2.0 mm Ciśnienie: 0.7 bar (10 psi) maks.
	Ustawienia pistoletu: Zasilanie grawitacyjne: 1.6-1.8 mm Ciśnienie: Zależnie od zaleceń producenta sprzętu	Ustawienia pistoletu: Zasilanie grawitacyjne: 1.8-2.0 mm Ciśnienie: Zależnie od zaleceń producenta sprzętu
	2-3 warstwy, dla uzyskania powłoki o grubości 80-120 mikronów	3-4 warstwy, dla uzyskania powłoki o grubości 150-200 mikronów



PROCES (KONTYNUACJA)

UŻYCIE	PODKŁAD KONWENCJONALNY (80-120 mikronów)	PODKŁAD WYPEŁNIAJĄCY (150-200 mikronów)
	Odparowanie: między warstwami: 5 minut	Odparowanie: między warstwami: 5-7 minut przed wygrzewaniem: 20 minut
	Suszenie na powietrzu w 20°C: 2-4 godziny (w zależności od grubości powłoki) Wygrzewanie w temperaturze elementu: 20-30 minut w 60°C	Suszenie na powietrzu w 20°C: 5-6 godzin (przy 200 mikronach grubości powłoki) Wygrzewanie w temperaturze elementu: 40 minut w 60°C
	Szlifowanie ręczne: P600 lub drobniejszy: pod akryle / metaliki jednowarstwowe P800 lub drobniejszy: pod bazy	
	Szlifowanie maszynowe: P320 lub drobniejszy: pod akryle / metaliki jednowarstwowe P360 lub drobniejszy: bazy	
KOLEJNA WARSTWA	Na podkłady 2K HS P565-888/-889 można bezpośrednio aplikować lakiery nawierzchniowe o połysku bezpośrednim 2K Nexa Autocolor (linie P420- , P421-), wodorozcieńczalne kolory bazowe Aquabase® (linia P965-) i Aquabase Plus® (linia P989-). Jeżeli produkt nie zostanie pokryty lakierem nawierzchniowym w ciągu 2 dni, konieczne będzie ponowne szlifowanie podkładu.	

OGÓLNE WSKAZÓWKI DO PROCESU

LAKIEROWANIE POWIERZCHNI Z TWORZYW SZTUCZNYCH

Podkłady **P565-888/-889** można nakładać na właściwie przygotowane tworzywa sztuczne.

Jeżeli zamierzasz aplikować podkłady **P565-888/-889** na elastyczne tworzywa, na przykład PP/EPDM, PBT (Pocan) lub PUR wymieszaj produkt wg następujących proporcji:

Podkład linii P565-888/-889 5 jednostek
 Plastyfikator P100-2020 1 jednostka
 Następnie dodaj utwardzacz i rozcieńczalnik według zalecanych proporcji.

Dodanie Plastyfikatora **P100-2020** może spowodować zmianę czasów schnięcia i zmniejszyć podatność na szlifowanie. Więcej informacji o lakierowaniu powierzchni z tworzyw sztucznych podaje karta techniczna **L0900**.



OGÓLNE WSKAZÓWKI DO PROCESU (KONTYNUACJA)

SZAROŚCI WIDMOWE (SPECTRAL GREYS)

Stosowanie pigmentu do szarości widmowych **P170-5670** w podanych niżej proporcjach pozwala nie przekroczyć progu 540 g/ litr lotnych związków organicznych.

Zbyt duży udział barwnika **P170-5670** może prowadzić do wydłużenia czasów schnięcia oraz do problemów przy ponownym lakierowaniu.

Aby uzyskać odpowiednie szarości widmowe stosuj się do poniższej tabeli dozowania:

	SG01	SG02	SG03	SG04	SG05	SG06	SG07
P565-889	100	95	80	50	0	0	0
P565-888	0	5	20	50	100	99	88,5
P170-5670	0	0	0	0	0	1	11,5

UWAGA! Powyższe proporcje podano w procentach wagi ilości docelowej.

DOBÓR ROZCIEŃCZALNIKA

Dobór rozcieńczalnika jest ściśle uzależniony od warunków aplikacji, tj. temperatury i wilgotności powietrza oraz wybranego utwardzacza, cyrkulacji powietrza i rozmiaru naprawy. Poniższe zalecenia mają jedynie charakter czysto informacyjny:

Utwardzacz:

P210-832

P210-796

P210-798

P210-828

Optymalny zakres temperatur:

< 25°C

20 - 30°C

25 - 35°C

> 30 °C

Zalecany rozcieńczalnik:

P850-1490/1491/1492/1692/1693

P850-1491/1492/1692/1693

P850-1492/1493/1693/1694

P850-1493/1494/1694

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.

SUSZENIE

Wszystkie podane czasy schnięcia zależą od grubości filmu oraz temperatury.

SUSZENIE W PODCZERWIENI

- Odparuj przez 5 minut przed suszeniem promiennikiem IR.
- Promiennik IR (fale krótkie) powinien być ustawiony w odległości 70-100 cm od suszonego elementu. Czasy schnięcia zależą od typu użytego promiennika.
- Zawsze stosuj się do zaleceń producenta urządzenia.



LOTNE ZWIĄZKI ORGANICZNE

Unijny limit zawartości LZO dla tego produktu (kategoria produktu: IIB.c) wynosi 540g/l. Zawartość LZO w gotowym do użycia produkcie wynosi nie więcej niż 540g/l. W zależności od sposobu zastosowania, zawartość LZO w gotowym produkcie może być niższa niż określona w Dyrektywie unijnej.

UWAGA!

Połączenie niniejszego produktu z **P100-2020** da powłokę o specjalnych właściwościach określonych w Ustawie. Dla uzyskanego preparatu, będącego mieszaniną wspomnianych produktów, limit zawartości LZO (kategoria produktu: IIB.e) wynosi 840g/l. Zawartość LZO w gotowym do użycia produkcie wynosi nie więcej niż 840g/l.

ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO

BEZWZGLĘDNIEM 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 03 10
Faks: +48 22 753 03 13

Karta Techniczna Produktu

