

03-2007

PRODUKT PRZEZNACZONY WYŁĄCZNIE DO PROFESJONALNEGO ZASTOSOWANIA



V4320V



EHS Turbo Plus™ Wykończenie Strukturalne Linia P478-

PRODUKTY	OPIS
P478-	EHS Turbo Plus™ Wykończenie strukturalne
P210-982	EHS Turbo Plus™ Utwardzacz Średni
P852-1791	EHS Turbo Plus™ Rozcieńczalnik - Wolny
P852-1792	EHS Turbo Plus™ Rozcieńczalnik
P275-455	EHS Turbo Plus™ Przyspieszacz

OPIS PRODUKTU

Linia **EHS Turbo Plus™ P478** to system dwuskładnikowych lakierów akrylowych, przeznaczony do lakierowania pojazdów użytkowych. Strukturalne wykończenie daje doskonały połysk i trwałość, przy zwiększonej odporności na firankowanie warstw strukturalnych.

Linia **EHS Turbo Plus™ P478** aplikowana zgodnie z zaleceniami jest zgodna z drugim etapem dyrektywy EPA.

Karta Techniczna Produktu

Innovating Repair Solutions

PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

PODŁOŻA I PRZYGOTOWANIE

EHS Turbo Plus™ P478 można aplikować na:

- ✓ Oryginalne powłoki w dobrym stanie,
- ✓ Powłoki podładowane w dobrym stanie
- ✓ Świeże powłoki **Fastbuild™ Turbo Plus™** (suszone przez noc lub wygrzewane)
- ✓ Podkłady antykorozyjne linii **P540 Fastbuild**
- ✓ Podkład mokro-na-mokro **P565-897**
- ✓ Podkłady epoksydowe **P580-2100, P580-2500**
- ✓ Transparentny podkład mokro-na-mokro **P565-755**
- ✓ Warstwa spodnia do przelakierowań **P595-10**
- ✓ Podkład wytrawiający **P565-625**
- ✓ Bezchromianowy podkłady wytrawiające **P565-767**

W przypadku, gdy konieczne jest wymatowanie powierzchni zalecamy używanie:

Papierem sucho lub mokro

P600 - P800

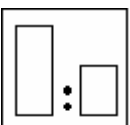
Maszynowo na sucho

P280 - P320

Więcej informacji o przygotowaniu podłoża podaje karta techniczna **Q0100 “Przygotowanie powierzchni”**.

PROCES

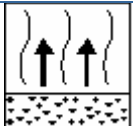
Aplikacja pistoletami HVLP oraz pistoletami konwencjonalnymi

	Kolor linii P478 P210-982 P850-1791/1792 4 części 2 części 1 część
	Żywotność mieszanki w 20°C: 90 minut Należy umyć pistolet bezpośrednio po użyciu. Uwaga! Aby zachować zgodność z dyrektywą ograniczającą emisję LZO nie należy przekraczać zalecanej ilości rozcieńczalnika.
	Lepkość w 20°C: DIN4 27-31 s. Zalecana temperatura mieszanki: 18-25°C
	Dysza: Grawitacyjny: 1.0-1.4 mm Ciśnieniowy 1.4-1.6 mm Ssący: 1.8-2.0 mm Zalecamy używanie zgodnego wyposażenia.
	2 pojedyncze warstwy 50-75 mikronów

PROCES (KONTYNUACJA)

Innovating Repair Solutions



Aplikacja pistoletami HVLP oraz pistoletami konwencjonalnymi	
	10-15 minut pomiędzy warstwami
	Suszenie na powietrzu w 20°C
	Pyłosuchość: 30-40 minut
	Suchość w dotyku: 6 godzin
	Poprawki / druga warstwa: 16 godzin
	Dalsza praca: 16 godzin
	Wyrzutowanie w temperaturze metalu
	40°C 90 minut
	50°C 1 godzina
	60°C 30 minut
	Dalsza praca: Po wystygnięciu elementu
Ponowna aplikacja	Po upływie podanych wyżej czasów „do montażu”.

OGÓLNE UWAGI DO PROCESU

INFORMACJE O WYPOSAŻENIU

Przy aplikacji produktów przeznaczonych do lakierowania pojazdów użytkowych zalecamy używanie pistoletu **HVLP** z ciśnieniowym system podawania mieszanki.

SCHNIĘCIE

Podane czasy schnięcia są szacunkowe i ściśle zależą od temperatury otoczenia i grubości warstwy. Słaba wentylacja, temperatury poniżej 20°C lub zbyt gruba warstwa spowodują wydłużenie schnięcia.

Przy wygrzewaniu większych powierzchni należy wydłużyć czas przeznaczony na osiągnięcie wymaganej temperatury.

DOBÓR KATALIZATORA

Aby zredukować czasy schnięcia, można użyć Przyspieszacza **EHS Turbo Plus™ P275-455** w kombinacji z aktywowanym i rozcieńczoną mieszanką **P478-**.

Uwaga! Żywotność mieszanki ulegnie skróceniu. Postępuj zgodnie ze wskazówkami karty technicznej **W1200V** dla Przyspieszacza **EHS Turbo Plus™ P275-455**.



Przed skorzystaniem z myjni samochodowej należy poczekać do całkowitego stwardnienia powłoki. Może to zabrać kilka tygodni, jeżeli powłoka jest sezonowana w zimnych warunkach lub, jeżeli grubość filmu jest wyjątkowo duża.

Karta Techniczna Produktu



LOTNE ZWIĄZKI ORGANICZNE

Innovating Repair Solutions

Unijny limit zawartości Lotnych Związków Organicznych dla tego produktu (kategoria produktu: IIB. 5) wynosi 840 g/l.

Zawartość Lotnych Związków Organicznych w gotowym do użycia produkcie wynosi nie więcej, niż 840 g/l.

W zależności od sposobu zastosowania, zawartość LZO w gotowym produkcie może być niższa niż określona w rozporządzeniu.

ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO

UWAGA!

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 30 10
Faks: +48 22 753 30 13

