

2008-01-18

PRODUKT PRZEZNACZONY WYŁĄCZNIE DO PROFESJONALNEGO
ZASTOSOWANIA



T0100

Szybkoschnący podkład spawalny P565-769

PRODUKTY	OPIS
P565-769	Szybkoschnący podkład spawalny
P850-1335	Fastbuild™ Rozcieńczalnik
P850-1404	CV Sealer 28 Rozcieńczalnik

OPIS PRODUKTU

P565-769 jest bardzo szybko schnącym podkładem spawalnym, który zapewnia okresową ochronę elementom oczyszczonym przy pomocy piaskowania podczas produkcji pojazdów komercyjnych.

Umożliwia podkładowanie i zespawanie dwóch metalowych powierzchni przy zachowaniu prawidłowej spoiny.

POWIERZCHNIA I PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

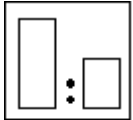
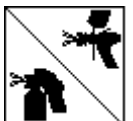
Stal oczyszczona w procesie śrutowania lub dobrze wyszlifowana.

Stal walcowana na zimno lub gorąco powinna być pozbawiona rdzy i dokładnie oczyszczona ręcznie przy użyciu Zmywacza i odtłuszczacza P850-1367. Aby uzyskać maksymalną wytrzymałość powłoki i optymalne zużycie mieszanki zaleca się śrutowanie powierzchni, aż do uzyskania maksymalnie 25 mikronów profilu. Alternatywnie zaleca się dokładne zeszlifowanie maszynowo na sucho przy użyciu papieru o gradacji P80-P180 lub ręcznie na sucho lub mokro papierem P120-P220, a następnie należy oczyścić przy pomocy Zmywacza Spirytusowego P850-1378.

Aby uzyskać więcej informacji na temat przygotowania powierzchni zapoznaj się ze szczegółami Karty Technicznej „Przygotowanie powierzchni”.

Karta Techniczna Produktu

PROCES APLIKACJI

	Konwencjonalnie	HVLP	Próżniowo (na zimno)
	Rozcieńczanie produktu nie jest wymagane. Jeżeli zajdzie potrzeba rozcieńczenia, należy dodać od 5 do 10% P850-1335/-1404.	Rozcieńczanie produktu nie jest wymagane.	Rozcieńczanie produktu nie jest wymagane.
	Gotowy do użycia	Gotowy do użycia	Gotowy do użycia
	1.8-2.2 mm 3.3-5.3 bar (50-80 psi)	1.0-1.5 mm Maksymalnie 0.675 bar (10 psi) wylotowe	
			0.22-0.28 mm pod kątem 40-60° Ciśnienie podawanej mieszanki: 110-120 bar
	Aplikuj 1-2 pojedyncze warstwy lub 1 podwójną warstwę dla uzyskania okresowej ochrony. Zalecana grubość filmu 15-25 mikronów	Aplikuj 1-2 pojedyncze warstwy lub 1 podwójną warstwę dla uzyskania okresowej ochrony. Zalecana grubość filmu 15-25 mikronów	Aplikuj 1 podwójną warstwę dla uzyskania okresowej ochrony. Zalecana grubość filmu 15-25 mikronów
	Odparowanie pomiędzy warstwami nie jest wymagane.		
	Suszenie na powietrzu w 20°C: Pyłosuchość: 4 min. Suchy w dotyku: 10 min. Kolejna warstwa: 20 min. Suchy na wskroś: 1 godz. Spawalny: Gdy suchy na wskroś		
	Szlifowanie nie jest zalecane, jednakże w przypadku wystąpienia wtrąceń i powinien być usunięte, gdy będzie suchy na wskroś (co najmniej po upływie nocy).		

Karta Techniczna Produktu

OGÓLNE UWAGI DO PROCESU

APLIKACJA KOLEJNEJ WARSTWY

Uwaga! Nie aplikować lakieru nawierzchniowego bezpośrednio na P565-769.

Podkład spawalny P565-769 po całkowitym wyschnięciu na wskroś może być pokrywany dowolnym podkładem 1K lub 2K marki Nexa Autocolor przeznaczonym do użycia na pojazdach komercyjnych. Elementy pokryte P565-769 muszą być dokładnie oczyszczone przy pomocy P850-1378 bezpośrednio przed aplikacją kolejnej warstwy.

INFORMACJA O SPRZĘCIE DO APLIKACJI

Przy aplikacji produktów przeznaczonych do lakierowania pojazdów użytkowych należy stosować pistolet **HVLP** z ciśnieniowym system podawania mieszanki. W wypadku stosowania długich przewodów podających mieszankę, należy zwiększyć ciśnienie).

Zalecane ciśnienie:

Ciśnienie wylotowe:	0.675 bar (psi)
Ciśnienie mieszanki:	0.3-1.0 bar (5-15 psi)

APLIKACJA W OSŁONIE POWIETRZA/PRÓŻNIOWO (AIRMIX/AIRLESS)

Nie zaleca się aplikacji w osłonie powietrza lub próżniowo (airmix/airless) podkładu spawalnego P565-769.

CZASY SCHNIĘCIA

Czasy schnięcia są uzależnione grubością filmu i warunków aplikacji (temperatura / wilgotność powietrza). Temperatury poniżej 20°C, słaba wentylacja pomieszczenia i nadmierna grubość warstw spowodują wydłużenie czasów schnięcia. Wydłużenie czasu przed aplikacją kolejnej warstwy da lepszy efekt wizualny.

ROZCIEŃCZANIE

Rozcieńczanie produktu nie jest wymagane. W przypadku konieczności wydłużenia czasów schnięcia i polepszenia właściwości aplikacji należy dodać od 5 do 10% P850-1335/-1404.

PODKŁAD SPAWALNY

Podkład P565-769 może być spawany, gdy film jest już całkowicie suchy. Grubość filmu nie powinna przekraczać 25 mikronów, aby nie zagrozić bezpieczeństwu i zdrowiu spawacza. W wypadku zastosowania zalecanej grubości filmu, podkład może być zastosowany wyłącznie jako tymczasowa warstwa ochronna. Kolejne warstwy podkładu powinny być aplikowane, aby uzyskać maksymalną trwałość powłoki.

WARSTWA OCHRONNA

Podkład P565-769 może być używany jako warstwa ochronna, chroniąca pojazdy lub pojedyncze elementy do 3 miesięcy od aplikacji. Dla zapewnienia maksymalnej ochrony przed korozją, grubość suchego filmu nie może być niższa niż 25 mikronów.

TEORETYCZNA WYDAJNOŚĆ

5-8 m² z litra gotowej mieszanki, przy grubości warstwy suchej wynoszącej 15-25 mikronów oraz przy założeniu 100% skuteczności przenoszenia materiału podczas aplikacji.

POZOSTAŁE UWAGI

Nie aplikować, gdy wilgotność powietrza przekracza 85%.

Aplikować co najmniej 25 mikronów warstwy suchego filmu, jeżeli podkładowane elementy będą przechowywane bez osłony.

Należy unikać aplikacji zbyt grubej warstwy filmu, powyżej 30 mikronów.

Nie zaleca się stosowania na dużych powierzchniach.

Nie należy aplikować w pomieszczeniach, gdzie odbywa się proces spawania.

ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO

UWAGA! BEZWZGLĘDNIEMIE 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. Borycha 47
05-816 Warszawa-Michałowice,
Polska
Telefon: +48 22 753 30 10
Faks: +48 22 753 30 13

Karta Techniczna Produktu