

2007-12-19

PRODUKT PRZEZNACZONY WYŁĄCZNIE DO PROFESJONALNEGO ZASTOSOWANIA



U1130

Karta Techniczna Produktu

P565-1025 Podkład grubowypełniający

PRODUKT	OPIS
P565-1025	Turbo Plus™ Podkład grubowypełniający
P210-820	Turbo Plus™ Utwardzacz MS - Bardzo wolny
P210-821	Turbo Plus™ Utwardzacz MS - Wolny
P210-822	Turbo Plus™ Utwardzacz MS - Średni
P850-1390	Turbo Plus™ Rozcieńczalnik - Wolny
P850-1391	Turbo Plus™ Rozcieńczalnik - Średni
P850-1393	Turbo Plus™ Rozcieńczalnik - Szybki
P100-2020	Plastyfikator

OPIS PRODUKTU

P565-1025 to 2-składnikowy akrylowy podkład typu surfacer zaprojektowany specjalnie do aplikacji w segmencie CT.

P565-1025 zapewnia łatwą aplikację z dobrym wypełnieniem w 2-3 warstwach.

P565-1025 ma doskonałe właściwości szlifowania. Dzięki dużemu wyborowi rozpuszczalników produkt ten jest odpowiedni do pojazdów każdej wielkości.

PODŁOŻA / PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

P565-1025 może być aplikowany na:

- ✓ dokładnie oczyszczone i prawidłowo wyszlifowane podkłady i oryginalne powłoki
- ✓ dwuskładnikowe powłoki w dobrym stanie, elektroforeza w dobrym stanie
- ✓ podkłady wytrawiające z ofert Nexa Autocolor dla CT
- ✓ jedno- lub dwu-komponentowe powłoki gruntujące
- ✓ Włókno szklane

UWAGA!

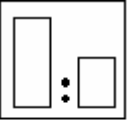
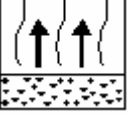
Nie aplikować podkładu P565-1025 na gołą stal (na przykład na przetarcia). Goły metal musi być pokryty podkładem P565-625 przed aplikacją P565-1025

Nie aplikować na stare i nowe syntetyczne alkidowe lakiery nawierzchniowe.

Aby uzyskać więcej informacji, należy zapoznać się ze szczegółami karty technicznej „Przygotowanie i wstępna obróbka powierzchni”.

PROCES STANDARDOWY I SZYBKİ

Aplikacja pistoletem HVLP lub konwencjonalnie

	P565-1025 P210-820/-821/-822 P850-139x	5 części 1 część 10-20%
	Żywotność w 20°C:	2 godziny
	Przy pracy z produktami 2K konieczne jest mycie pistoletów i narzędzi bezpośrednio po użyciu.	
	Idealna lepkość w 20°C:	27-35 s. DIN4 (standardowe wypełnienie)
	Zasilanie mieszanką grawitacyjne lub ssące:	1.8-2.2 mm
	Ciśnienie:	2.7-3.3 bar (40-50 psi)
	Zasilanie mieszanką grawitacyjne lub ssące:	1.8-2.2 mm
	Ciśnienie wylotowe:	0.675 bar (10 psi) maks.
	Aplikuj 2-3 warstwy, aby uzyskać grubość suchego filmu na poziomie 100-150 mikronów	
	Odparowanie między warstwami	5-10 min.*
	* Zależnie od przygotowanego koloru i warunków aplikacji.	

	Czasy schnięcia na powietrzu w 20°C:	
	Suchy na wskroś:	4 godziny
	Stosując P565-1025 na podkłady wytrawiające (np. P565-625 lub P565-767) niezbędne jest, by lakier nawierzchniowy lub baza zostały położone w określonym czasie ponownego pokrywania, albo, jeżeli pozostawiono go na dłużej, by został pokryty po 6 godzinach, inaczej może pojawić się podniesienie i rozwarstwianie filmu.	
	Czasy schnięcia podczas wygrzewania niskotemperaturowego (temperatura elementu)	
	50°C:	60 min.
	60°C	30 mn.
	Szlifowanie ręczne na mokro: Kolory jednowarstwowe P600 lub drobniejszy Kolory bazowe P860 lub drobniejszy	
	Szlifowanie maszynowe na sucho: Kolory jednowarstwowe P240 lub drobniejszy Kolory bazowe P360 lub drobniejszy	

OGÓLNE UWAGI DO PROCESU

KOLEJNA WARSTWA

P565-1025 może być pokryty dowolnym 2-składnikowym produktem Nexa Autocolor CT.

Po szlifowaniu i pozostawieniu P565-1025 na więcej niż 3 dni, należy go ponownie zmatowić przed aplikacją kolejnych warstw podkładów lub lakierów nawierzchniowych.

SCHNIĘCIE

Podane czasy schnięcia są przybliżone i mogą się różnić w zależności od warunków suszenia i grubości filmu. Niedostateczna wentylacja, temperatury poniżej 20°C oraz nadmierna grubość filmu wydłużą czasy schnięcia.

WYBÓR UTWARDZACZA I ROZPUSZCZALNIKA

Dokładny wybór kombinacji utwardzacza i rozpuszczalnika zależy od ustawień pistoletu, ruchu powietrza, temperatury, warunków aplikacji, rozmiaru naprawy i indywidualnych preferencji.

LAKIEROWANIE TWORZYW SZTUCZNYCH

P565-1025 może być aplikowany na odpowiednio przygotowane, polakierowane podłoża z tworzyw sztucznych. Przygotowanie polega na dokładnym wyczyszczeniu i zmatowieniu. Może być również aplikowany na podkładowane tworzywa sztuczne (zapoznaj się z kartą techniczną Y0100 „System Lakierowania Plastików w Transporcie Komercyjnym”).

Jeżeli P565-1025 jest aplikowany na elastyczne podkłady sztuczne, musi być zmieszany z Plastyfikatorem P100-2020 w niżej podanych proporcjach:

P565-1025	5 części
P100-2020	1 część

Po dodaniu P100-2020 należy aktywować i rozcieńczyć produkt w normalny sposób.

Dodanie P100-2020 wydłuży czasy schnięcia oraz może prowadzić do pogorszenia właściwości szlifowania.

DOBARWIANIE

P565-1025 może być dobarwiany. Dodaj do maksymalnie 5% pigmentu Turbo Plus do nie aktywowanego P565-1025.

Następnie aktywuj i rozcieńcz produkt zgodnie z zaleceniami procesu P565-1025.

ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO

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