

2008-08-11

PRODUKT PRZEZNACZONY WYŁĄCZNIE DO PROFESJONALNEGO
ZASTOSOWANIA W PROCESIE RENOWACJI POJAZDÓW UŻYTKOWYCH



T0650V 

Podkład Antykorozyjny Fastbuild™ P540-400_411

PRODUKTY	OPIS
P540-400	Podkład Antykorozyjny Fastbuild™ - Zielony
P540-401	Podkład Antykorozyjny Fastbuild™ - Biały
P540-402	Podkład Antykorozyjny Fastbuild™ - Szary
P540-403	Podkład Antykorozyjny Fastbuild™ - Czerwony
P540-404	Podkład Antykorozyjny Fastbuild™ - Czarny
P540-411	Podkład Antykorozyjny Fastbuild™ - Beżowy

OPIS PRODUKTU

Podkłady antykorozyjne Fastbuild™ mają doskonałe właściwości antykorozyjne, co czyni je produktami idealnymi do zabezpieczania nowych elementów stalowych.

Fastbuild™ jest to podkład o bardzo szerokich możliwościach zastosowania. Może być aplikowany na wiele podłoży spotykanych w konstrukcjach pojazdów użytkowych, włączając w to małe powierzchnie aluminium oraz istniejące powłoki lakiernicze.

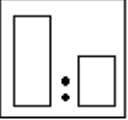
Karta Techniczna Produktu

POWIERZCHNIA I PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

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

PODŁOŻE	PRZYGOTOWANIE	UWAGI
Stal	Dla uzyskania maksymalnej odporności powłoki i optymalnego zużycia materiału zaleca się piaskowanie podłoża. Alternatywnie podłoże można wyszlifować P80-P180 na sucho, maszyną lub P120-P220 ręcznie, a następnie oczyścić zmywaczem P850-1378.	Podłoże musi być wolne od oleju/ tłuszczów, zendry po walcowaniu i rdzy
Powłoki fabryczne w dobrym stanie Podkłady fabryczne w dobrym stanie Stare powłoki w dobrym stanie (1-K i 2-K) Elektroforeza w dobrym stanie Małe powierzchnie aluminium	Wyszlifować P240-P320 na sucho, lub maszyną lub P400 na mokro, a następnie oczyścić zmywaczem P850-1378.	
Tworzywo wzmacniane włóknem szklanym (GFK/ GRP)	Oczyścić podłoże zmywaczem P273-901. Dokładnie wyszlifować P240-P280 maszyną, na sucho lub P320-P400 na mokro, a następnie oczyścić zmywaczem P850-1378.	Uważaj, by nie przeciąć się przez warstwę żelkotu.

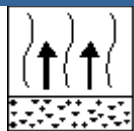
PROCES APLIKACJI

	Próżniowo	W osłonie powietrza (Air Mix)
	Rozcieńczanie nie jest wymagane	Rozcieńczanie nie jest wymagane
	Produkt jest dostarczany w postaci gotowej do użycia	Produkt jest dostarczany w postaci gotowej do użycia
	Dysza: 11-15 kąt 40-60° Ciśnienie mieszanki: 100-200 bar (1500-3000 psi)	Dysza: 11-15 kąt 40-60° Ciśnienie mieszanki: 50-70 bar (800-1000 psi) Ciśnienie na główce: 1.6 bar (25 psi)
	1-2 warstwy Grubość suchego filmu: 50-75 mikronów Dla uzyskania maksymalnej ochrony podłoża stalowych, grubość warstwy suchej podkładu powinna wynieść przynajmniej 50 mikronów. Na stali piaskowanej powinno to być 50 mikronów mierzone od szczytu profilu. Może być potrzebne nałożenie kolejnych warstw, zależnie od zastosowanego sprzętu, techniki aplikacji, profilu podłoża oraz wybranej proporcji.	

Karta Techniczna Produktu



PROCES APLIKACJI



10-20 minut odparowanie pomiędzy warstwami, zależnie od grubości filmu i warunków aplikacji.

**Suszenie na powietrzu w 20°C:**

Do przenoszenia: 2 godziny
Kolejna warstwa: minimum 2 godziny, najlepszy rezultat po upływie nocy
Suchy na wskroś: po upływie nocy



Szlifowanie nie jest zalecane, jednakże w przypadku wystąpienia wtrąceń, podkład Fastbuild™ może być szlifowany, gdy będzie suchy na wskroś (co najmniej po upływie nocy).

OGÓLNE UWAGI DO PROCESU

KOLEJNA WARSTWA

Czasy schnięcia zależą od grubości warstw i warunków aplikacji. Wydłużenie czasu przed aplikacją kolejnej warstwy da lepszy efekt wizualny.

Na podkłady Fastbuild™ można aplikować 1- i 2-składnikowe podkłady (za wyjątkiem podkładów epoksydowych) lub lakiery Nexa Autocolor przeznaczone do lakierowania pojazdów użytkowych. Przed aplikacją należy zapoznać się ze szczegółami odpowiednich kart technicznych.

Na podkłady Fastbuild™ nie należy bezpośrednio aplikować powłok w systemie kolor bazowy/lakier bezbarwny, jeżeli nie zostały wcześniej aktywowane specjalnym aktywatorem, (np. system wielopaskowy Turbo Plus™ Multistripe, linia P492- lub P497-).

Dla uzyskania najlepszego wyglądu powłok linii EHS Hi-Gloss 383™ zaleca się uprzednią aplikację podkładu linii P595-.

Na podłoża pokryte podkładem Fastbuild™ i pozostawione pod przykryciem przez czas do 6 tygodni można aplikować kolejny produkt bez konieczności szlifowania. Przed jego aplikacją wystarczy oczyścić podłoże myjką parową lub zmywaczem P273-901, osuszyć i dokładnie odtłuścić.

APLIKACJA NA GORĄCO

Podkłady antykorozyjne Fastbuild™ mogą być aplikowane na gorąco metodą próżniową i w osłonie powietrza.

SCHNIĘCIE

Czasy schnięcia zależą od grubości warstw i warunków aplikacji, m.in. temperatury i wilgotności powietrza. Temperatury poniżej 20°C, słaba wentylacja pomieszczenia i nadmierna grubość warstw spowodują wydłużenie czasów schnięcia

OCHRONA ANTYKOROZYJNA

Aby zapewnić maksymalną ochronę antykorozyjną grubość suchego filmu nie powinna być mniejsza niż 50 mikronów.

PODKŁAD IZOLUJĄCY

Aplikacja warstw o łącznej grubości 75-100 mikronów podkładu antykorozyjnego Fastbuild™, bezpośrednio na gołą stal, pozwala zabezpieczyć podłoże na okres do 1 roku.

TEORETYCZNA WYDAJNOŚĆ

4 m² z litra gotowej mieszanki, przy grubości warstwy suchej wynoszącej 50 mikronów oraz przy założeniu 100% skuteczności przenoszenia materiału podczas aplikacji.



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.

ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO

UWAGA! 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

