

2008-10-14

PRODUKT PRZEZNACZONY WYŁĄCZNIE DO PROFESJONALNEGO ZASTOSOWANIA
W PROCESIE RENOWACJI POJAZDÓW UŻYTKOWYCH



T3000V



High-Build™ 2 Podkłady Antykorozyjne P540-511/-512/-514/-515

PRODUKTY	OPIS
P540-511	HighBuild™ 2 Podkład antykorozyjny - Biały
P540-512	HighBuild™ 2 Podkład antykorozyjny - Szary
P540-514	HighBuild™ 2 Podkład antykorozyjny - Szary
P540-515	HighBuild™ 2 Podkład antykorozyjny - Beżowy
P210-788	Fastbuild™ Aktywator
P850-1335	Fastbuild™ Rozcieńczalnik
P850-1597	Rozcieńczalnik - Średni
P850-1041	Rozcieńczalnik - Wolny

OPIS PRODUKTU

Podkłady HighBuild™ 2 mają doskonałe właściwości antykorozyjne, dzięki czemu są to idealne produkty do lakierowania nowych ram stalowych. Należy je nakładać zalecanym pistoletem HVLP. Można je stosować pod jedno- i dwuskładnikowe kolory oraz podkłady Nexa Autocolor przeznaczone do renowacji pojazdów użytkowych. Maksymalny udział lotnych związków organicznych w produktach HighBuild™ 2 wynosi 540 g/l.

PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

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.

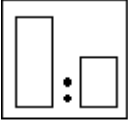
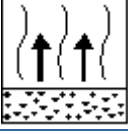
Powłoki fabryczne w dobrym stanie, podkłady fabryczne w dobrym stanie, stare powłoki w dobrym stanie (1K i 2K), elektroforeza w dobrym stanie, małe powierzchnie aluminium: Wyszlifować P240-P320 na sucho, lub maszyną lub P400 na mokro, a następnie oczyścić zmywaczem P850-1378.

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. Należy zachować ostrożność, aby nie uszkodzić warstwy żelkotu podczas szlifowania GRP.

Dokładne wskazówki dotyczące przygotowania podłoża podaje karta techniczna E0200

Innowacyjne Rozwiązania Napraw Lakierniczych

PROCES

	Duże wypełnienie / HVLP	Podkład ogólnego zastosowania / HVLP	Podkład Aktywowany / HVLP
	Podkład Rozcieńczalnik 7-8 jednostek 1 jednostka	Podkład Rozcieńczalnik 6 jednostek 1 jednostka	Podkład P210-788 3 jednostki 1 jednostka
			Żywotność mieszanki w 20°C 4 godziny Należy umyć pistolet niezwłocznie po zakończeniu aplikacji
	Lepkość w 20°C / DIN4: 36-43 s.	Lepkość w 20°C / DIN4: 36-43 s.	Lepkość w 20°C / DIN4: 20-26 s.
	Dysza: 1.4 mm Ciśnienie na głowce: 0.675 bar (10 psi maksimum)	Dysza: 1.0-1.4 mm Ciśnienie na głowce: 0.675 bar (10 psi maksimum)	Dysza: 1.0-1.4 mm Ciśnienie na głowce: 0.675 bar (10 psi maksimum)
	Ciśnieniowo Dysza: 1.0-1.4 mm Ciśnienie mieszanki: 0.3-1.0 bar (5-15 psi)	Ciśnieniowo Dysza: 1.0-1.4 mm Ciśnienie mieszanki: 0.3-1.0 bar (5-15 psi)	Ciśnieniowo Dysza: 1.0-1.4 mm Ciśnienie mieszanki: 0.3-1.0 bar (5-15 psi)
	2 pojedyncze warstwy, do uzyskania 50-75 µm grubości suchego filmu Dla uzyskania maksymalnej ochrony podłoża stalowych, grubość warstwy suchej podkładu powinna wynieść przynajmniej 50 µm. Na stali śrutowanej minimalna grubość suchego filmu powinna być wyższa niż 50 µm mierzone od szczytu profilu. Może być konieczne nałożenie kolejnych warstw, zależnie od zastosowanego sprzętu, techniki aplikacji, profilu podłoża oraz wybranej proporcji.	Co najmniej 2 pojedyncze warstwy, do uzyskania 40-60 µm grubości suchego filmu	Co najmniej 2 pojedyncze warstwy, do uzyskania 40-60 µm grubości suchego filmu
	Odparować 20 minut pomiędzy warstwami		
	Schnięcie w 20°C: Ponowna aplikacja: Suchość w dotyku: Suchy na wskroś	po upływie minimum 30 minutach, najlepiej po 4 godzinach schnięcie przez noc pozwoli uzyskać optymalny wygląd powłoki średnio 2 godziny po upływie nocy	
	Nie zaleca się szlifowania powłoki, jeżeli nie jest konieczne. Matować jedynie, gdy powłoka jest wyschnięta na wskroś (co najmniej po całonocnym schnięciu), aby usunąć zanieczyszczenia i zacieki lub dla usunięcia lekkich wtrąceń.		

Karta Techniczna Produktu



OGÓLNE UWAGI DO PROCESU

APLIKACJA KOLEJNEJ WARSTWY

Produkty **HighBuild™ 2** można pokrywać jedno- i dwuskładnikowymi podkładami Nexa Autocolor (np. podkład linii P595-) lub też jedno czy dwuskładnikowymi lakierami Nexa Autocolor do renowacji pojazdów użytkowych. Więcej szczegółów podają karty techniczne wspomnianych produktów.

Produkt nie może być bezpośrednio pokrywany systemem baza + lakier bezbarwny np. **Turbo Plus™** Multistripe, linia P492- lub P497-.

Pojazdy zapodkładowane podkładami **HighBuild™ 2** i zabezpieczone przed wpływem czynników zewnętrznych mogą być do 6 tygodni lakierowane bez konieczności matowania. Oczyszczyć powierzchnię myjką parową lub zmywaczem Bodykleen P273-901, wysuszyć i dokładnie odtłużyć przed lakierowaniem. Podkład po 6 tygodniach od aplikacji należy wymatować przed nałożeniem kolejnego produktu.

Uwaga! Jeżeli na podkład P540-514 będzie aplikowany kolor linii P498-, to musi podkład musi być aktywowany aktywatorem P210-788.

INFORMACJE O SPRZĘCIE DO APLIKACJI
HLVP

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).

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

Aplikacja Próżniowo (Airless) lub w osłonie powietrza (Air Assisted Airless):

Nie zaleca się aplikować podkładów **HighBuild™ 2** pompą próżniowo lub w osłonie powietrza

CZASY SCHNIĘCIA

Podane czasy schnięcia są szacunkowe i ściśle zależą od temperatury otoczenia i grubości warstwy. Słaba wentylacja, temperatura poniżej 20°C i zbyt gruba warstwa spowodują wydłużenie schnięcia. Przy wygrzewaniu większych powierzchni należy wydłużyć czas przeznaczony na osiągnięcie przez podłoże wymaganej temperatury.

DODATEK AKTYWATORA

Na podkłady **HighBuild™ 2** można bezpośrednio aplikować dowolny 2-składnikowy lakier nawierzchniowy. Jeżeli nie jest wymagane uzyskanie dużego wypełnienia, podkłady **HighBuild™ 2** można aktywować przy użyciu dedykowanego aktywatora **P210-788**. Oferuje on szybkie wyjątkowo szybkie schnięcie, wygląd, odporność na odpryskiwanie oraz możliwość stosowania podkładu, jako izolatora na stare powłoki syntetyczne. Uwaga! Nie można stosować tak aktywowanych podkładów, jako powłok izolujących na wciąż barwiące powłoki syntetyczne.

Nie należy dodatkowo rozcieńczać aktywowanego podkładu za pomocą rozcieńczalnika P850-1335. Podkłady **HighBuild™ 2**, aktywowane za pomocą aktywatora P210-788 mogą być pokrywane lakierem nawierzchniowym **EHS Hi-Gloss P383-**.

OCHRONA ANTYKOROZYJNA

Dla zapewnienia maksymalnej ochrony przed korozją, grubość suchego filmu nie może być niższa niż 50 mikronów, mierzona od szczytu profilu.

WARSTWA OCHRONNA

Podkłady antykorozyjne **HighBuild™ 2** używane, jako warstwa ochronna, chronią pojazdy lub ich elementy przez okres do 1 roku od aplikacji. Zaleca się próżniową aplikację 2 warstw aż do uzyskania grubości suchego filmu 75-100 mikronów.

TEORETYCZNA WYDAJNOŚĆ

4 m² z litra gotowej mieszanki przy grubości warstwy suchej wynoszącej 50 mikronów.

Karta Techniczna Produktu



LOTNE ZWIĄZKI ORGANICZNE

Unijny limit zawartości LZO dla tego produktu (kategoria produktu: IIB.c) wynosi 540 g/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

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, dostępnych na stronie: <http://corporateportal.ppg.com/na/refinish/nexaautocolor/Poland/>.



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

