

2008-08-11

PRODUKT PRZEZNACZONY WYŁĄCZNIE DO PROFESJONALNEGO UŻYCIA
W PROCESIE RENOWACJI POJAZDÓW UŻYTKOWYCH



T8500V 

Bezchromianowe Podkłady Epoksydowe HP P580-3501/-3502/-3503

PRODUKT	OPIS
P580-3501	Turbo Plus™ Bezchromianowy Podkład Epoksydowy - White
P580-3502	Turbo Plus™ Bezchromianowy Podkład Epoksydowy - Szary
P580-3503	Turbo Plus™ Bezchromianowy Podkład Epoksydowy - Beige
P275-3022	Turbo Plus™ Utwardzacz do podkładu epoksydowego
P850-1390	Turbo Plus™ Rozcieńczalnik bardzo wolny
P850-1391	Turbo Plus™ Rozcieńczalnik wolny
P850-1392	Turbo Plus™ Rozcieńczalnik średni
P850-1393	Turbo Plus™ Rozcieńczalnik szybki

OPIS PRODUKTU

P580-3501/-3502/-3503 to aminowo utwardzane podkłady epoksydowe o wysokich osiąгах (HP – high performance). Są to szybko utwardzalne produkty o wysokiej zawartości ciał stałych, posiadają doskonałą adhezję oraz odporność na korozję na większości powierzchni spotykanych w transporcie komercyjnym. W gotowym do użycia produkcie zawartość LZO jest niższa niż 540 g/l.

P580-3501/-3502/-3503 są idealnymi podkładami pod powłoki Turbo Plus™ oraz EHS Turbo Plus™.

Karta Techniczna Produktu

PODŁOŻA / PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

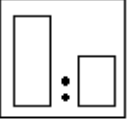
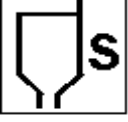
UWAGA! Nie zaleca się stosować bezpośrednio na podkłady wytrawiające lub podłoża termoplastyczne. Zapoznaj się z o kartą techniczną Q0100.

Podłoże	Przygotowanie	Uwagi
Stal	Zaleca się śrutowanie, aby zapewnić maksymalną wytrzymałość powłoki i optymalne zużycie materiału lakierniczego. Alternatywnie dokładnie zszlifować maszynowo papierem P80-P180 (na sucho) lub ręcznie papierem P120-P220 (na sucho i mokro). Następnie zmyć przy pomocy P850-1378.	Powierzchnia elementu musi być wolna od tłuszczu, wosków, pyłów i rdzy.
Stal nierdzewna	Odtłuścić za pomocą P850-1367 i zeszlifować maszynowo papierem P180-240 (na sucho), lub szlifować ręcznie papierem P400 (na sucho i mokro). Następnie zmyć przy pomocy P850-1378.	
Aluminium	Szlifować dokładnie maszynowo papierem P240 (na sucho) lub włókniną ścierną Scotchbrite™. Następnie zmyć przy pomocy P850-1378.	
Oryginalne powłoki w dobrym stanie Istniejące podkłady w dobrym stanie Istniejące powłoki 2K Elektroforeza w dobrym stanie	Szlifować dokładnie maszynowo papierem P240-P320 (na sucho) lub szlifować ręcznie papierem P400 (na sucho i mokro). Następnie zmyć przy pomocy P850-1378.	Istniejące powłoki syntetyczne muszą być zdrowe i niebarwiące.
Sezonowana stal galwanizowana Stal cynkowana	Oczyszczyć przy pomocy P273-901, odtłuścić za pomocą P850-1367 i szlifować przy pomocy szarej włókniny ścierniej Scotchbrite™ Fine lub szlifować maszynowo papierem P180-P320 (na sucho)	Podłoże musi być wolne od śladów utlenienia.
Stal galwanizowana na gorąco	Dokładnie odtłuścić przy pomocy P850-1367, zeszlifować szarą włókniną szara włókniną ścierną Scotchbrite™ Fine lub papierem P400 (na mokro i sucho). Następnie zmyć przy pomocy P850-1378.	
Włókno szklane GRP, „Glasonite”	Oczyszczyć przy pomocy P273-901. Szlifować dokładnie maszynowo papierem P240-P320 (na sucho) lub szlifować ręcznie papierem P400 (na sucho i mokro). Następnie zmyć przy pomocy P850-1378.	Zachowaj ostrożność, aby nie przetrzeć podłoża podczas szlifowania włókna szklanego GRP

Karta Techniczna Produktu



PROCES

	Aplikacja pistoletami HVLP i konwencjonalnymi	Aplikacja próżniowa (Airless) Aplikacja w osłonie powietrza (Air Assisted/Air Mix)
	P580-350x 4 jednostki P275-3022 1 jednostka P850-139x 1.5 jednostki	P580-350x 4 części P275-3022 1 część
	Żywotność w 20°C 4-6 godz. Przy pracy z produktami 2K konieczne jest mycie pistoletów i narzędzi bezpośrednio po użyciu.	
	Idealna lepkość w 20°C/DIN4: 18-22 s.	71-85 s.
	Dysza pistoletu grawitacyjnego lub ssącego: 1.4-1.8 mm Ciśnienie wylotowe: 3.7-4.0 bar (55-60 psi) Dysza zasilana ciśnieniowo: 1.0-1.4 mm	
	Dysza pistoletu grawitacyjnego lub ssącego: 1.4-1.8 mm Ciśnienie wylotowe: 0.675 bar (10 psi maks.) Dysza zasilana ciśnieniowo: 1.0-1.4 mm	
		Próżniowo (Airless): Dysza: 0.33-0.37 mm Ciśnienie mieszanki: 140 bar (2000psi) W osłonie powietrza (Air Assisted/Air Mix): Dysza: 0.33-0.37 mm Ciśnienie mieszanki: 70 bar (1000psi) Ciśnienie na główce: 1.4-1.8 bar (20-25psi)
	2 pojedyncze warstwy, aby uzyskać 50-75 mikronów warstwy suchego filmu.	1-2 warstwy, aby uzyskać 75-100 mikronów warstwy suchego filmu.
	Odparuj 10-15 minut pomiędzy warstwami, w zależności od grubości filmu w warunków aplikacji. Odparowanie przed wygrzewaniem: 15-30 min.	
	Czasy schnięcia na powietrzu w 20°C: Pyłosuchość: 10-15 min. Suchy w dotyku: 60 min. Suchy na wskroś: 16 godz. Czasy schnięcia podczas wygrzewania w 60°C (temperatura elementu) Suchy na wskroś: 60 min. Podkłady P580-3501/-3502/-3503 można aplikować w systemie mokro-na-mokro po upływie minimum 1 godziny schnięcia na powietrzu w 20°C.	

Karta Techniczna Produktu



PROCES (KONTYNUACJA)

	Szlifowanie ręczne na mokro: P600 lub drobniejszy
	Szlifowanie maszynowo na sucho: P240 na sucho

OGÓLNE UWAGI DO PROCESU

KOLEJNA WARSTWA

Czasy schnięcia zależą od grubości filmu oraz warunków aplikacji. Zazwyczaj, tak jak w przypadku innych podkładów, dłuższe czasy schnięcia przed aplikacją kolejnej warstwy skutkują uzyskaniem finalnym wykończeniem.

Na podkłady P580-3501/-3502/-3503 można aplikować podkłady i lakiery nawierzchniowe 2K Nexa Autocolor dla pojazdów użytkowych lub aplikuj bezpośrednio lakiery nawierzchniowe 2K Nexa Autocolor dla pojazdów użytkowych.

Jeżeli kolejną warstwą będzie kolor Aquabase® dla CT linii P962-, należy upewnić się, że podkład P580-3501/-3502/-3503 jest całkowicie wygrzany lub wysuszony na wskroś przez pozostawienie na całą noc. Zapoznaj się z odpowiednią kartą techniczną, aby uzyskać więcej wskazówek.

TEMPERATURA APLIKACJI

Zaleca się, aby przed aplikacją, mieszanka została ogrzana przynajmniej do temperatury 15°C. Poniżej tej temperatury aplikacja lakieru może być utrudniona.

APLIKACJA PISTOLETEM HVLP

Zalecamy stosowanie pistoletów HVLP z ciśnieniowym zasilaniem mieszanki wg poniższych wskazówek:

Ciśnienie wylotowe: 0.675 bar (10 psi) maksymalnie

Ciśnienie mieszanki: 0.3-1.0 (5-15 psi)

Jeżeli używane są długie przewody podające mieszankę, należy zwiększyć ciśnienie mieszanki.

CZASY SCHNIĘCIA

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

TEORETYCZNA WYDAJNOŚĆ

Przy proporcji mieszania 4:1:1:1.5	7.0 m ² /L, przy założeniu 100% skuteczności przenoszenia materiału oraz grubości suchego filmu na poziomie 50 mikronów.
Przy proporcji mieszania 4:1	9.0 m ² /L, przy założeniu 100% skuteczności przenoszenia materiału oraz grubości suchego filmu na poziomie 50 mikronów.
Przy proporcji mieszania 4:1	4.5 m ² /L, przy założeniu 100% skuteczności przenoszenia materiału oraz grubości suchego filmu na poziomie 100 mikronów



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 540 g/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. Borycha 47
05-816 Warszawa-Michałowice,
Polska
Telefon: +48 22 753 30 10
Faks: +48 22 753 30 13

