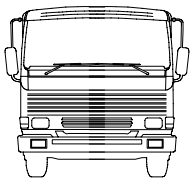
2010-01-21
PRODUKT PRZEZNACZONY WYŁĄCZNIE DO PROFESJONALNEGO ZASTOSOWANIA



W0120

Turbo Plus™ Lakier Bezbarwny Premium P190-555

PRODUKT	OPIS
P190-555	Turbo Plus™ Lakier Bezbarwny
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 – Bardzo wolny
P850-1391	Turbo Plus™ Rozcieńczalnik – Wolny
P850-1392	Turbo Plus™ Rozcieńczalnik – Średni
P850-1393	Turbo Plus™ Rozcieńczalnik – Szybki

OPIS PRODUKTU
P190-555 to najwyższej jakości lakier bezbarwny Nexa Autocolor, oferujący doskonały połysk i efekt końcowy, w przypadku aplikacji na kolorach bazowych Turbo Plus®, np. w systemie wielo-paskowym (linia P488-) lub na metalicznych kolorach bazowych Turbo Plus™ (linia P492-).

Szeroki zakres kombinacji utwardzaczy MS oraz rozcieńczalników umożliwia łatwą aplikację na dużych powierzchniach, zapewniając przy tym znakomitą trwałość powłoki oraz wysoką odporność na uderzenia odpryskujących kamieni.

PODŁOŻA I PRZYGOTOWANIE PODŁOŻY

PODŁOŻA
Kolory bazowe linii P488- Turbo Plus™ w systemie wielo-paskowym.
Metaliczne kolory bazowe linii P492- Turbo Plus™.

PRZYGOTOWANIE PODŁOŻY
Podłoże przeznaczone do aplikacji P190-555 musi być suche, czyste i dokładnie odtłuszczone.

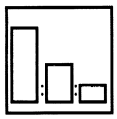
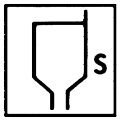
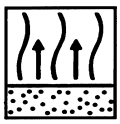
Zazwyczaj nie jest wymagane szlifowanie powłok systemu wielo-paskowego Turbo Plus™ P488- lub powłok metalicznych Turbo Plus™ P492-. Jednakże, jeśli występują wtrącenia lub inne wady powłoki, należy je usunąć przy pomocy papieru P1200 lub drobniejszego, po upływie 45 minut suszenia na powietrzu, w 20°C.

Podłoża pozostawione na noc, należy dokładnie przetrzeć ściereczką pyłochłonną przed aplikacją lakieru P190-555.

Karta Techniczna Produktu

Innowacyjne Rozwiązania Napraw Lakierniczych

PROCES APLIKACJI

	Aplikacja pistoletem HVLP lub konwencjonalnie
	Dozować używając odpowiedniej linijki pomiarowej, aby uzyskać prawidłowe proporcje. Wymieszać wszystkie produkty dokładnie przed dozowaniem. Proporcje mieszania — wg objętości P190-555 — 5 j. miary Turbo Plus™ Utwardzacz MS — 2 j. miary Turbo Plus™ Rozcieńczalnik * — 0 – 10% * Jeżeli jest to wymagane dla osiągnięcia odpowiedniej lepkości. Wymieszać dokładnie powstałą gotową mieszankę lakieru P190-555. Uwaga! Pod żadnym pozorem nie dodawać do mieszanki aktywatora systemu wielo-paskowego P210-815/-814.
	Idealna lepkość mieszanki, w 20°C — 16 – 18 sekund / DIN4 Dla zapewnienia optymalnych właściwości aplikacji należy upewnić się, że temperatura mieszanki mieści się w granicach 20 – 25°C
	Żywotność mieszanki, w 20°C — 4 – 6 godz. Aplikować aktywowaną mieszankę niezwłocznie po aktywacji. Umyć pistolet i pozostałe użyte wyposażenie bezpośrednio po aktywacji.
	Ustawienia pistoletu Dysza: — Ø 1.4 - 1.8 mm Ciśnienie — 3.0 – 3.7 bar (45 – 55 psi)
	Ustawienia pistoletu Dysza: — Ø 1.0 - 1.4 mm Ciśnienie — Zgodnie z zaleceniami producenta sprzętu.
	Aplikować 2 – 3 pojedyncze warstwy, zależnie od oczekiwanych efektów wykończenia.
	Odparowanie między warstwami, w 20°C — minimum 10 minut Odparowanie przed wygrzewaniem — nie jest wymagane
	Czasy schnięcia na powietrzu, w 20°C: Pyłosuchość — 10 - 15 minut Suchy w dotyku — 6 godz. Dalsza praca — 16 godz. Wygrzewanie, po osiągnięciu przez element zakładanej temperatury: 40°C — 120 minut 50°C — 60 minut 60°C — 30 minut 70°C — 20 minut Dalsza praca — po całkowitym ostygnięciu elementu
POPRAWKI LUB KOLEJNA WARSTWA	Możliwe po upływie zalecanego czasu „Dalsza Praca”

Karta Techniczna Produktu

Innowacyjne Rozwiązania Napraw Lakierniczych

OGÓLNE UWAGI DO PROCESU

WARUNKI APLIKACJI
Powierzchnia musi być sucha. Temperatura otoczenia, powierzchni malowanej nie powinna być niższa od +15°C w czasie malowania i suszenia. Wilgotność względna nie powinna przekraczać 80%. Temperatura malowanej powierzchni stalowej powinna być wyższa o min. 3°C od punktu rosy.

W przypadku wszystkich systemów lakierniczych, najlepsze wyniki lakierowania można osiągnąć w temperaturze pokojowej (20 – 25°C). Jest to szczególnie ważne w przypadku systemów o wysokiej zawartości ciał stałych. Zaleca się, aby przed aplikacją, zimny lakier został ogrzany przynajmniej do temperatury 15°C. Poniżej tej temperatury aplikacja lakieru może być utrudniona.

Lakier w żadnym wypadku nie może mieć temperatury niższej niż 15°C, ponieważ może to poważnie wpłynąć, m.in.: na końcową jakość powłoki.

INFORMACJA O ZALECANYM WYPOSAŻENIU
Zaleca się stosowanie pistoletów HVLP z ciśnieniowym systemem zasilania mieszanki lakieru, wg poniższych wskazówek:

Ciśnienie wylotowe, na główce	zgodnie z zaleceniami producenta sprzętu, maksymalnie 0.675 bar (10 psi)
Ciśnienie mieszanki	maksymalnie 0.3 – 1.0 bar (5 – 15 psi)

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

POPRAWKI / APLIKACJA KOLEJNEJ WARSTWY
Na warstwę P190-555 można aplikować kolejną warstwę P190-555, dowolny podkład 2K Nexa Autocolor dla segmentu CT, podkład gruntujący 2K Nexa Autocolor lub lakierem nawierzchniowy Nexa Autocolor, po upływie wyżej zalecanego czasu „Dalsza praca".

CZASY SCHNIĘCIA
Czasy schnięcia są uzależnione od temperatury powietrza i elementu, grubości filmu, wymiany powietrza oraz innych warunków aplikacji. Podane czasy są proporcjonalnie krótsze w wyższych temperaturach lub dłuższe w temperaturach niższych. Słaba wentylacja, temperatura podczas aplikacji poniżej 20°C, wilgotność powietrza powyżej 85% oraz nadmierna grubość filmu może skutkować wydłużeniem czasów schnięcia.

ZDEJMOWANIE MASKOWANIA
Zachowaj ostrożność przy zdejmowaniu maskowania z obszarów pokrytych lakierem bezbarwnym Turbo Plus™ P190-555.

Jeżeli powłoka jest wygrzewana w niskiej temperaturze, zdejmij maskowanie, gdy pojazd jest wciąż rozgrzany po wyjściu z kabiny. Zdjęcie maskowania po całkowitym schłodzeniu powłoki może skutkować rozwarstwieniem lakieru bezbarwnego.

Jeżeli powłoka schnie na powietrzu zdejmij maskowanie przed upływem 6 godzin od aplikacji lub po upływie 36 godzin od aplikacji. Zdjęcie maskowania niezgodnie z podanymi wyżej wskazówkami może skutkować rozwarstwieniem lakieru bezbarwnego.

CZYSZCZENIE WYPOSAŻENIA
Umyć dokładnie wszystkie elementy wyposażenia niezwłocznie po zakończeniu aplikacji, przy pomocy odpowiedniego rozcieńczalnika lub płynu do myjki.

NAKŁADANIE KALKOMANII
Należy upewnić się, że powłoka lakieru jest wyschnięta na wskroś, przed aplikacją samoprzylepnych kalkomanii. Może to trwać do kilku tygodni, jeśli powłoka jest suszona na powietrzu w niskich temperaturach lub, gdy grubość powłoki lakierniczej jest zbyt duża.

Nie zaleca się aplikacji lakieru P190-555 na powierzchniach już pokrytych kalkomanią.

DODATKOWE WSKAZÓWKI
Powłoka lakieru nawierzchniowego musi być w pełni utwardzona i wyschnięta na wskroś na wskroś przed pierwszym użyciem myjni samochodowej. Może to trwać do kilku tygodni, jeśli powłoka jest suszona na powietrzu w niskich temperaturach lub, gdy grubość powłoki lakierniczej jest zbyt duża.

MAGAZYNOWANIE
Zapoznać się ze wskazówkami na etykietach produktów. Magazynować w temperaturze pomiędzy 10°C a 35°C, w czystym, suchym i dobrze wentylowanym miejscu, z daleka od źródeł ciepła, ognia oraz bez dostępu bezpośredniego światła słonecznego.

Karta Techniczna Produktu

Innowacyjne Rozwiązania Napraw Lakierniczych

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.

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

Karta Techniczna Produktu

Innowacyjne Rozwiązania Napraw Lakierniczych