

Data aktualizacji: 2011-07-15

PRODUKT JEST PRZEZNACZONY WYŁĄCZNIE DO PROFESJONALNEGO ZASTOSOWANIA W PROCESIE RENOWACJI SAMOCHODÓW OSOBOWYCH

I0600V



Niniejsza karta techniczna zastępuje wszystkie poprzednie wersje.

Aquabase® Plus P989- System Wodorozcieńczalnych Kolorów Bazowych

Produkt	Nazwa
P989-	Aquabase® Plus Mieszanki Kolorów Bazowych
P990-	Aquabase® Plus Pigmenty bazowe
P991-	Aquabase® Plus Pigmenty transparentne
P992-	Aquabase® Plus Pigmenty transparentne o podwyższonej sile krycia
P993-	Aquabase® Plus Pigmenty bazowe o dużej sile krycia
P995-	Aquabase® Plus Pigmenty Perłowe
P996-	Aquabase® Plus Pigmenty Perłowe z efektami specjalnymi
P997-	Aquabase® Plus Pigmenty specjalne z efektem ChromaFlair®
P998-	Aquabase® Plus Pigmenty Aluminium
P999-	Aquabase® Plus Pigmenty specjalne z efektem ColorStream® i Xirallic®
P998-8991	Aquabase® Plus Kontroler Tonu
P990-8999	Aquabase® Plus Regulator
P935-1250	Aquabase® Plus Aktywator podwyższonej odporności
P980-5000	Aquabase® Plus Rozcieńczalnik
P980-5050	Aquabase® Plus Rozcieńczalnik – Wolny, do wysokich temperatur

OPIS PRODUKTU

Aquabase® Plus to wysokiej system wodorozcieńczalnych kolorów bazowych, którego stosowanie w naprawach samochodów osobowych znacznie ogranicza emisję Lotnych Związków Organicznych (LZO) do środowiska naturalnego. System Aquabase® Plus spełnia wszystkie normy ograniczenia emisji wynikające z obowiązujących przepisów prawnych.

Aquabase® Plus oferuje doskonale dopasowanie kolorów bazowych (w tym metalicznych, perłowych, kolorów uni i kolorów specjalnych) przy jednoczesnej sile krycia i łatwym procesie cieniowania. Dzięki tym właściwościom warsztat lakierniczy zyskuje większą wydajność, a co za tym idzie większą zyskowność.

System Aquabase® Plus, zastosowany w połączeniu z wysokiej jakości lakierami bezbarwnymi i podkładami Nexa Autocolor, gwarantuje doskonały połysk, wygląd i trwałość powłoki. Prosty w aplikacji, nieskomplikowany i elastyczny system produktów może być używany w szerokim zakresie warunków aplikacji.

Karta Techniczna Produktu

DOBÓR I PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA

Linia P989- może być aplikowana wyłącznie na poniższe typy podłoży:

- ✓ 2-składnikowe podkłady do szlifowania lub farby gruntujące marki Nexa Autocolor
- ✓ 2-składnikowe podkłady w systemie Mokro na Mokro marki Nexa Autocolor

Uwaga: Przed aplikacją linii P989- na nowych elementach pokrytych elektroforezą lub fabrycznym podkładem w dobrym stanie, zaleca się zastosowanie 2-składnikowego podkładu marki Nexa Autocolor.

Na elementy galwanizowane zaleca się uprzednio aplikację następujących produktów marki Nexa Autocolor:

- ✓ Bezychromianowe podkłady wytrawiające marki Nexa Autocolor
- ✓ Podkłady epoksydowe marki Nexa Autocolor

Istniejące powłoki lakiernicze w dobrym stanie należy uprzednio zeszlifować maszynowo na sucho papierem P400 lub drobniejszym. Alternatywnie szlifować ręcznie na mokro przy użyciu P800 lub drobniejszym

Obszary przeznaczone do cieniowania należy uprzednio zmatować za pomocą szarej włókniny ścierniej Scotch-Brite™ Grey Ultrafine wraz z pastą matującą na bazie wody P562-106. Następnie należy dokładnie oczyścić zmatowaną powierzchnię przy pomocy zmywacza P980-8252.

W przypadku lakierowania elementów z tworzyw sztucznych należy zastosować się do wskazówek zalecanego systemu Nexa Autocolor. Szczegółowe informacje znajdują się w karcie technicznej nr L0700V.

PROCES STANDARDOWY

KOLORY METALICZNE, 2-WARSTWOWE PERŁY, SPECJALNE, KOLORY UNI

	Kolory bazowe metaliczne 2-warstwowe perły kolory specjalne	Jednolite kolory bazowe (solidowe, uni)
	Kolor P989- P980-5000 / -5050 100 j. miary 20 j. miary	Kolor 989- P980-5000 / -5050 100 j. miary 10 j. miary
	Lepkość, w 20 °C 22 – 26 s. / DIN4 * * zależy od ilości dodanego rozcieńczalnika. Większość kolorów zawierających ziarno metaliczne lub perłowe osiąga najlepszą kombinację łatwości aplikacji, siły krycia i czasów schnięcia po dodaniu 20 j. miary rozcieńczalnika P980-5000 lub P980-5050 na 100 j. miary mieszaniny koloru. W przypadku konieczności uzyskania maksymalnego poziomu krycia podczas aplikacji ciemnych kolorów, można zmniejszyć ilość rozcieńczalnika, do 10 j. miary P980-5000 lub P980-5050 na 100 j. miary mieszaniny koloru. W przypadku aplikacji w wysokich temperaturach otoczenia, np. powyżej 30 °C, w celu ułatwienia aplikacji i absorpcji nadmiaru lakieru zaleca się dodanie 30 j. miary P980-5000 lub P980-5050 na 100 j. miary mieszaniny koloru.	Lepkość, w 20 °C 22 – 26 s. / D IN4 * * zależy od ilości dodanego rozcieńczalnika. Większość kolorów jednolitych (Uni) osiąga najlepszą kombinację łatwości aplikacji, krycia i czasów schnięcia po dodaniu 10 j. miary rozcieńczalnika P980-5000 lub P980-5050 na 100 j. miary mieszaniny koloru. W przypadku aplikacji w wysokich temperaturach otoczenia, np. powyżej 30 °C, w celu ułatwienia aplikacji i absorpcji nadmiaru lakieru zaleca się dodanie 30 j. miary P980-5000 lub P980-5050 na 100 j. miary mieszaniny koloru.
	Do filtrowania mieszaniny pigmentów należy zawsze używać sitek nylonowych (zalecane 125 µm).	Do filtrowania mieszaniny pigmentów należy zawsze używać sitek nylonowych (zalecane 125 µm).
	Żywotność aktywowanej mieszanki: 3 miesiące * * W przypadku przechowywania w szczelnie zamkniętym opakowaniu.	Żywotność aktywowanej mieszanki: 3 miesiące * * W przypadku przechowywania w szczelnie zamkniętym opakowaniu.
	Pistolet zasilany mieszanką grawitacyjnie Dysza Ø 1.2 – 1.4 mm Ciśnienie: zgodnie z zaleceniami producenta pistoletu	Pistolet zasilany mieszanką grawitacyjnie Dysza Ø 1.2 – 1.4 mm Ciśnienie: zgodnie z zaleceniami producenta pistoletu



PROCES STANDARDOWY (KONTYNUACJA)

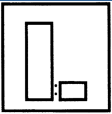
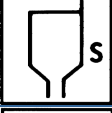
Kolory metaliczne, 2-warstwowe perły, kolory specjalne oraz kolory jednolite (uni)

	Kolory bazowe metaliczne 2-warstwowe perły kolory specjalne	Jednolite kolory bazowe (solidowe, uni)
	Metoda 1. Aplikować pojedyncze warstwy, aż do uzyskania pożądanego poziomu krycia. Następnie aplikować cienką warstwę kontrolną na suchy film, w celu uzyskania równomiernego rozłożenia ziarna, przy ciśnieniu wlotowym 1.2 – 1.5 bar. Dokładnie odparować pomiędzy warstwami. Metoda 2. Aplikować cienkie podwójne warstwy, aż do uzyskania pożądanego poziomu krycia. Następnie aplikować cienką warstwę kontrolną na suchy film, w celu uzyskania równomiernego rozłożenia ziarna, przy ciśnieniu wlotowym 1.2 – 1.5 bar. Metoda 3. Dla skrócenia czasu trwania procesu, warstwa kontrolna może być nakładana na częściowo odparowaną powierzchnię, o ile uzyskano pożądaną poziom krycia.	Metoda 1. Aplikować pojedyncze warstwy, aż do uzyskania pożądanego poziomu krycia. Dokładnie odparować pomiędzy warstwami. Metoda 2. Aplikować cienkie podwójne warstwy, aż do uzyskania pożądanego poziomu krycia. W celu uniknięcia ewentualnego zgazowania powłoki, należy unikać aplikacji zbyt grubych warstw. Dokładnie odparować pomiędzy warstwami.
	Odparować, aż do całkowitego zmatowienia powłoki. Aby przyspieszyć schnięcie można użyć osprzętu do osuszania, np. nadmuchy stojakowe lub nadmuchy sufitowe Aquadry lub Fast Aquadry. Wybór metody osuszania uzależniony jest od typu i rozmiaru naprawy. W przypadku napraw punktowych można zastosować ręczny system nadmuchu.	
	Odczekać do wyschnięcia powłoki na wskroś przed nałożeniem lakieru bezbarwnego.	Odczekać do wyschnięcia powłoki na wskroś przed nałożeniem lakieru bezbarwnego.
	Wygryzewać promiennikiem podczerwieni przez 3 – 5 minut (fale średnie) lub do zmatowienia powłoki. Nie należy nakładać ostatniej warstwy kontrolnej na rozgrzany element. Przed aplikacją lakieru bezbarwnego należy odłożyć element do całkowitego wystudzenia, co najmniej na 5 minut	Wygryzewać promiennikiem podczerwieni przez 3 – 5 minut (fale średnie) lub do zmatowienia powłoki. Przed aplikacją lakieru bezbarwnego należy odłożyć element do całkowitego wystudzenia, co najmniej na 5 minut
	Należy używać wyłącznie zalecanych lakierów bezbarwnych marki Nexa Autocolor. Więcej szczegółów znajduje się w kartach technicznych poszczególnych lakierów bezbarwnych. Nie zaleca się stosowania lakieru bezbarwnego 1K na kolory bazowe Aquabase® Plus.	



PROCES STANDARDOWY

Trójwarstwowe perły i kolory specjalne

	P989- Warstwa spodnia	P989- Kolory perłowe i specjalne
	Kolor P989- P980-5000 / -5050 100 j. miary 10 j. miary	Kolor P989- P980-5000 / -5050 100 j. miary 20 j. miary
	Lepkość mieszanki 22 – 26 s. / DIN4	Lepkość mieszanki 22 – 26 s. / DIN4
	Do filtrowania mieszaniny pigmentów należy zawsze używać siatek nylonowych (zalecane 125 µm).	Do filtrowania mieszaniny pigmentów należy zawsze używać siatek nylonowych (zalecane 125 µm).
	Żywotność aktywowanej mieszanki: 3 miesiące * * W przypadku przechowywania w szczelnie zamkniętym opakowaniu.	Żywotność aktywowanej mieszanki: 3 miesiące * * W przypadku przechowywania w szczelnie zamkniętym opakowaniu.
	Pistolet zasilany mieszanką grawitacyjnie Dysza Ø 1.2 – 1.4 mm Ciśnienie: zgodnie z zaleceniami producenta pistoletu	Pistolet zasilany mieszanką grawitacyjnie Dysza Ø 1.2 – 1.4 mm Ciśnienie: zgodnie z zaleceniami producenta pistoletu
	Aplikować pojedyncze warstwy, aż do uzyskania pożądanego poziomu krycia. Dokładnie odparować pomiędzy warstwami. Unikać aplikacji nadmiernie grubych i ciężkich warstw.	Aplikować pojedyncze warstwy, zgodnie z wynikami natrysku próbnego. Uwaga! Kolory perłowe i specjalne nie mają właściwości kryjących. Dokładnie odparować pomiędzy warstwami.
	Odparować, aż do całkowitego zmatowienia powłoki. Aby przyspieszyć schnięcie można użyć osprzętu do osuszania, np. nadmuchy stojakowe lub nadmuchy sufitowe Aquadry lub Fast Aquadry. Wybór metody osuszania uzależniony jest od typu i rozmiaru naprawy. W przypadku napraw punktowych można zastosować ręczny system nadmuchu.	
	Odczekać aż do całkowitego wyschnięcia warstwy spodniej przed aplikacją lakieru bezbarwnego.	Odczekać aż do całkowitego wyschnięcia warstwy spodniej przed aplikacją warstwy lakieru bezbarwnego.
	Należy używać wyłącznie zalecanych lakierów bezbarwnych marki Nexa Autocolor. Więcej szczegółów znajduje się w kartach technicznych poszczególnych lakierów bezbarwnych. Nie zaleca się stosowania lakieru bezbarwnego 1K na kolory bazowe Aquabase® Plus.	

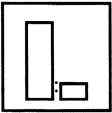
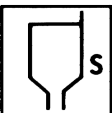
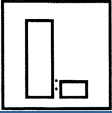
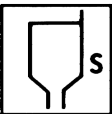
Karta Techniczna Produktu



PROCES Z P935-1250

Z dodatkiem aktywatora podwyższonej odporności P935-1250

Aktywator podwyższonej odporności P935-1250 to alternatywny dodatek dla systemu kolorów bazowych Aquabase® Plus. Zapewnia dodatkową ochronę dla tych elementów pojazdu, które są szczególnie narażone na uszkodzenia eksploatacyjne, m.in. przed odpryskami kamieni, np. podczas jazdy z dużą prędkością na drogach szutrowych, lub podczas mycia myjkami wysokociśnieniowymi. Poprawia także wysychanie powłoki lakieru bazowego na wskroś w przypadku lakierowania w wysokiej wilgotności powietrza.

	Kolory metaliczne, srebrne (np. z udziałem aluminium pow. 70%)	Pozostałe kolory 2-warstwowe
	Kolor P989- P935-1250 P980-5000 / -5050 100 j. miary 10 j. miary 10 j. miary (minimum)	Kolor P989- P935-1250 P980-5000 100 j. miary 10 j. miary 5 j. miary (minimum)
	Lepkość, w 20°C 22 – 26 s. / DIN4 W przypadku aplikacji w wysokich temperaturach otoczenia, np. powyżej 30°C, w celu ułatwienia aplikacji i absorpcji nadmiaru lakieru zaleca się dodanie 20 j. miary P980-5000 lub P980-5050 na 100 j. miary mieszanki koloru (np. 10%).	Lepkość, w 20°C 22 – 26 s. / DIN4 W przypadku aplikacji w wysokich temperaturach otoczenia, np. powyżej 30°C, w celu ułatwienia aplikacji i absorpcji nadmiaru lakieru zaleca się dodanie do 20 j. miary P980-5000 lub P980-5050 na 100 j. miary mieszanki koloru (np. do 15%).
	Do filtrowania mieszanki pigmentów należy zawsze używać sитеk nylonowych (zalecane 125 µm).	Do filtrowania mieszanki pigmentów należy zawsze używać sитеk nylonowych (zalecane 125 µm).
	Żywotność aktywowanej mieszanki: 3 miesiące * * W przypadku przechowywania w szczelnie zamkniętym opakowaniu.	Żywotność aktywowanej mieszanki: 3 miesiące * * W przypadku przechowywania w szczelnie zamkniętym opakowaniu.
	Pistolet zasilany mieszanką grawitacyjnie Dysza Ø 1.2 – 1.4 mm Ciśnienie: zgodnie z zaleceniami producenta	Pistolet zasilany mieszanką grawitacyjnie Dysza Ø 1.2 – 1.4 mm Ciśnienie: zgodnie z zaleceniami producenta
	P989- Warstwa spodnia	P989- Kolory perłowe i specjalne
	Kolor P989- P935-1250 P980-5000 / -5050 100 j. miary 10 j. miary 5 j. miary (minimum)	Kolor P989- P935-1250 P980-5000 / -5050 100 j. miary 10 j. miary 10 j. miary (minimum)
	Lepkość, w 20°C 22 – 26 s. / DIN4 W przypadku aplikacji w wysokich temperaturach otoczenia, np. powyżej 30°C, w celu ułatwienia aplikacji i absorpcji nadmiaru lakieru zaleca się dodanie do 20 j. miary P980-5000 lub P980-5050 na 100 j. miary mieszanki koloru (np. do 15%).	Lepkość, w 20°C 22 – 26 s. / DIN4 W przypadku aplikacji w wysokich temperaturach otoczenia, np. powyżej 30°C, w celu ułatwienia aplikacji i absorpcji nadmiaru lakieru zaleca się dodanie do 20 j. miary P980-5000 lub P980-5050 na 100 j. miary mieszanki koloru (np. do 10%).
	Do filtrowania mieszanki pigmentów należy zawsze używać sитеk nylonowych (zalecane 125 µm).	Do filtrowania mieszanki pigmentów należy zawsze używać sитеk nylonowych (zalecane 125 µm).
	Żywotność aktywowanej mieszanki: 3 miesiące * * W przypadku przechowywania w szczelnie zamkniętym opakowaniu.	Żywotność aktywowanej mieszanki: 3 miesiące * * W przypadku przechowywania w szczelnie zamkniętym opakowaniu.
	Pistolet zasilany mieszanką grawitacyjnie Dysza Ø 1.2 – 1.4 mm Ciśnienie: zgodnie z zaleceniami producenta pistoletu	Pistolet zasilany mieszanką grawitacyjnie Dysza Ø 1.2 – 1.4 mm Ciśnienie: zgodnie z zaleceniami producenta pistoletu



OGÓLNE UWAGI DO PROCESU

SZAROSCI WIDMOWE

Użycie odpowiednich szarości widmowych Spectral Grey zapewnia zmniejszenie zużycia koloru bazowego oraz skrócenie czasu trwania procesu naprawy. Informacje o zalecanej szarości widmowej można znaleźć w narzędziach kolorystycznych marki Nexa Autocolor, m.in.: w programie kolorystycznym PaintManager™ lub w serwisie internetowym Kolory On-Line.

Uwaga! W przypadku, gdy nie wskazano żadnej Szarości Widmowej należy zastosować szarość SG05.

PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

Szlifować na mokro papierem P800 lub drobniejszym, szlifować na sucho papierem P400 lub drobniejszym.

W celu usunięcia soli oraz pozostałości po szlifowaniu należy użyć wodnego zmywacza wstępnego marki Nexa Autocolor P980-8252.

PRAWIDŁOWA APLIKACJA P980-8252

Należy użyć jednego kawałka czystego czyściwa do nałożenia zmywacza, a następnie drugiego czystego kawałka czyściwa do dokładnego wytarcia wszystkich zanieczyszczeń z powierzchni elementu.

Uwaga! Nie wolno pozwolić zaschnąć preparatom myjącym na oczyszczanej powierzchni.

MIESZANIE KOLORU BAZOWEGO

Pigmenty Aquabase® Plus można mieszać ze sobą wyłącznie w plastikowych pojemnikach.

Uwaga! Bezwzględnie nie należy używać metalowych opakowań.

Przed dozowaniem poszczególnych pigmentów należy dwukrotnie delikatnie obracać butelki do góry dnem.

Wymieszać niezwłocznie po odważeniu wszystkich komponentów receptury przy pomocy linijki.

Uwaga! Pod żadnym pozorem nie należy potrząsać pojemnikiem z mieszaniną pigmentów.

W przypadku, gdy przygotowany kolor nie zostanie zużyty w całości, pojemnik z mieszaniną należy szczelnie zamknąć i zabezpieczyć przed dostępem światła słonecznego i zmianami temperatury, które wykraczają poza zakres 5 – 35°C.

W przypadku, gdy pigment nie jest długo używany, należy zastąpić dzióbek dozujący oryginalną nakrętką.

SPRAWDZANIE I IDENTYFIKACJA KOLORÓW

Tak jak w przypadku wszystkich systemów renowacji powłok lakierniczych, sprawdzenie dopasowania koloru powinno być wykonane przed właściwą naprawą, np. przy pomocy natrysku próbnego.

Przed nałożeniem warstwy kontrolnej należy się upewnić, czy mieszanina koloru jest dobrze wymieszana. Jest to szczególnie ważne w przypadku 3-warstwowych kolorów perłowych lub kolorów specjalnych, ponieważ ich przejrzystość utrudnia proces cieniowania.

CZYSZCZENIE WYPOSAZENIA LAKIERNICZEGO

Ręczne

Umyć pistolet przy użyciu wody w przeznaczonej do tego maszynie myjącej. Odkręcić pojemnik na farbę, oraz filtr, jeśli jest założony, a następnie osobno wypłukać pistolet czystą wodą. Na koniec przeczyszczyć dysze pistoletu, na wylocie rozcieńczalnikiem Aquabase® Plus P980-5000. Należy upewnić się, że pistolet jest całkowicie suchy, przed odłożeniem na miejsce przechowywania.

Automatyczna myjka do czyszczenia pistoletów (przy użyciu P980-8212)

Zdemontować pistolet i, zgodnie z zaleceniami producenta sprzętu, umieścić go w maszynie przystosowanej do czyszczenia wyposażenia z lakierów wodorozcieńczalnych. Po zakończeniu cyklu myjącego oczyścić elementy pistoletu i wypłukać je w wodzie. Złożyć pistolet, następnie przeczyszczyć dysze pistoletu rozcieńczalnikiem Aquabase® Plus P980-5000. Należy upewnić się, że pistolet jest całkowicie suchy, przed odłożeniem na miejsce przechowywania.

Z odpadem, pozostałym po procesie czyszczenia osprzętu lakierniczego, należy postępować zgodnie ze wskazówkami zawartymi w karcie technicznej E0700V.

USUWANIE WTRĄCEN

Widoczne wtrącenia lub inne zanieczyszczenia należy usuwać po całkowitym wyschnięciu koloru bazowego.

Wycinać je delikatnie, papierem na sucho P1500.

Zaleca się usunięcie wszystkich wtrąceń przed nałożeniem lakieru bezbarwnego. W przeciwnym wypadku, wtrącenia można usuwać dopiero po całkowitym wyschnięciu powłoki.

Alternatywną metodą jest użycie wysokiej jakości włókniny ścierniej np. Abralon 4000 na sucho lub z dodatkiem niewielkiej ilości zmywacza P850-14 lub P850-1402.



PROCES CIENIOWANIA (CZĘŚĆ 1)

Kolory metaliczne, 2-warstwowe perły, kolory specjalne oraz kolory jednolite (uni)

PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA

Przygotować powierzchnię przeznaczoną do aplikacji używając odpowiedniej szarości widmowej Spectral Grey (SG01-SG07). W przypadku, gdy szarość widmowa nie jest określona należy zawsze stosować SG05.

Podkład o zalecanej szarości widmowej należy nałożyć i zmatować zgodnie z odpowiednią kartą techniczną. Aplikacja podkładu, jako zalecanej Szarości Widmowej, zapewnia osiągnięcie optymalnego efektu wykończenia całej naprawy.

W niektórych warunkach, system Aquabase® Plus może być zastosowany, jako farba gruntująca w zalecanym odcieniu Szarości Widmowej. W takich przypadkach, najlepszy efekt można osiągnąć przy ciemniejszych szarościach SG04-SG07.

Zeszlić powierzchnię (papierem P800 na mokro lub P400 na sucho). Na przetarcia do gołego metalu, należy użyć odpowiedniego podkładu wytrawiającego 1K w postaci aerozolu P565-9081/-9086.

W przypadku, gdy na krawędzi naprawy utworzy się zaciek np. po użyciu podkładu mokro na mokro, należy usunąć wtrącenia z powierzchni przy użyciu papieru P800 na mokro lub na sucho i usunąć nadmiar warstwy spodniej.

W miejscach przeznaczonych do cieniowania kolorów należy matować powierzchnię przy użyciu szarej włókniny ścierniej Scotch-Brite™ Grey Ultrafine, w połączeniu z P562-106 lub P1200 na mokro. Zamiennie można stosować włókniny ściernie. Zmatowaną powierzchnię należy oczyścić przy użyciu wodnego zmywacza P980-8252.

NAPRAWA CAŁEGO ELEMENTU

1. Jeśli to konieczne, należy zamaskować elementy sąsiadujące z obszarem naprawy.
2. Aplikować kolor bazowy wg ogólnych wskazówek na odpowiednio zagruntowane podłoże.
3. Usunąć osłony lub maskowanie, a następnie oczyścić powierzchnię za pomocą ściereczki pyłochłonnej.
4. Cieniowanie powinno zachodzić na przylegający element. Nałożyć ostatnią warstwę kontrolną standardowo, tak jak w przypadku kolorów zawierających ziarno metaliczne lub perłowe.
5. Pozostawić aż do całkowitego wyschnięcia, przed nałożeniem lakieru bezbarwnego.

NAPRAWY PUNKTOWE

Stosować ręczny nadmuch powietrza Aquadry, w celu skrócenia czasu odparowania między powłokami.

Dwuwarstwowe Kolory Bazowe Metaliczne I Perłowe

1. Aplikować kolor na uprzednio przygotowany element, tak, aby pokryć zagruntowaną powierzchnię.
2. Zmniejszyć ciśnienie w pistolecie i kontynuować cieniowanie, w kierunku do przylegających elementów.
3. Dokładnie odparować powłokę, aż do dokładnego wyschnięcia.
4. Nałożyć ostatnią warstwę kontrolną, przed aplikacją lakieru bezbarwnego.

Jednolite Kolory Bazowe (kolory Uni)

1. Nałożyć kolor bazowy na uprzednio przygotowaną powierzchnię, tak, aby pokryć zagruntowaną powierzchnię, cieniuąc krawędzie pomiędzy przylegającymi elementami.
2. Odparować, aż do całkowitego wyschnięcia, przed nałożeniem lakieru bezbarwnego.

Jeżeli zachodzi potrzeba użycia pistoletu typu „Compliant”, należy, aplikować kolor bazowy zgodnie z ogólnymi wskazówkami. Podczas cieniowania zmniejszyć ciśnienie, zgodnie ze wskazówkami producenta wyposażenia.



CIENIOWANIE (CZĘŚĆ 2)

3-warstwowe kolory bazowe

Z uwagi na transparentny charakter 3-warstwowych kolorów, proces ich cieniowania jest znacznie utrudniony. Należy postępować zgodnie z poniższymi wytycznymi odnośnie procesu cieniowania.

Można uniknąć cieniowania poprzez naprawę całego elementu lub używając osłon maskujących w celu zmniejszenia rozmiaru naprawianego miejsca.

PRZYGOTOWANIE

Przygotować powierzchnię przeznaczoną do aplikacji używając odpowiedniej szarości widmowej (SG01 – SG07). W przypadku, gdy odcień szarości widmowej nie jest określony, należy zawsze zastosować odcień SG05.

Podkład o odpowiedniej szarości widmowej należy nałożyć i zmatowić zgodnie z dedykowaną kartą techniczną.

Aplikacja szarości widmowej, jako warstwy spodniej, powinna dać najlepszy efekt. Jednak w niektórych warunkach system Aquabase® Plus może być również używany, jako warstwa spodnia w odpowiedniej szarości widmowej. W takich wypadkach najlepszy efekt osiąga się po zastosowaniu ciemniejszych szarości SG04 – SG07.

Matować powierzchnię warstwy spodniej za pomocą P800, na mokro, lub za pomocą P400, na sucho. Na przetarcia do gołej blachy należy użyć odpowiedni podkład wytrawiający 1K w aerozolu marki Nexa Autocolor P565-9081/-9086.

W przypadku, gdy na krawędzi tworzy się zacieki, np. po użyciu podkładu mokro na mokro, należy usunąć wtrącenia z powierzchni przy użyciu papieru P800 na mokro lub na sucho i usunąć nadmiar warstwy spodniej.

W przypadku cieniowanych obszarów, należy matować powierzchnię przy użyciu P1200, na mokro lub na sucho. Alternatywnie można stosować włókniny ściernie.

Zmatowaną powierzchnię należy oczyścić przy użyciu wodnego zmywacza P980-8252.

NAPRAWA CAŁEGO ELEMENTU

Przed rozpoczęciem pracy upewnij się czy kolor został prawidłowo dobrany, a liczba warstw do nałożenia ustalona.

Warstwa spodnia

1. Standardowo aplikować warstwę spodnią na cały element.
2. Aplikuj kolejne warstwy, aż do osiągnięcia odpowiedniego krycia oraz wycieniu przylegający element.
3. Pozostaw do równomiernego wyschnięcia. Przed nałożeniem koloru perłowego przetrzyj powierzchnię ściereczką pyłochłonną.

Powłoka transparentna

1. Podczas aplikacji koloru upewnij się, że warstwa lakieru wykracza poza warstwę spodnią.
2. Aby zapewnić dobre cieniowanie na krawędziach, każda kolejna warstwa powinna nachodzić na poprzednią i nieco poza nią wykraczać.
3. Przed nałożeniem lakieru bezbarwnego pozostaw powierzchnię do równomiernego wyschnięcia.

NAPRAWY PUNKTOWE

Ręczny pistolet Aquadry może zostać użyty w celu skrócenia czasu odparowania między powłokami.

Warstwa spodnia

1. Nałożyć warstwę spodnią na przygotowaną powierzchnię, w taki sposób, aby pokryć powłokę podkładu cieniując krawędzie pomiędzy przylegającymi elementami.
2. Przetrzeć powierzchnię ściereczką pyłochłonną pomiędzy warstwami.
3. Odparować warstwę spodnią, aż do całkowitego wyschnięcia przed nałożeniem koloru perłowego.

Powłoka transparentna

1. Aplikować pierwszą warstwę koloru na warstwę spodnią, w taki sposób, aby zachodziła na krawędzie warstwy spodniej i wykraczała poza nie.
2. Pozostałe warstwy koloru powinny pokrywać cały obszar naprawy.
3. Po aplikacji każdej warstwy należy odczekać do jej całkowitego wyschnięcia przed aplikacją kolejnej.
4. Przed nałożeniem lakieru bezbarwnego pozostawić do równomiernego wyschnięcia.

TRANSPORT I MAGAZYNOWANIE

Przechowywać w oryginalnie zamkniętym opakowaniu.

Temperatura magazynowania: 5 do 35°C.

Należy przechowywać zgodnie z miejscowymi przepisami. Przechowywać w wydzielonym i zatwierdzonym obszarze. Przechowywać w oryginalnym opakowaniu, z dala od promieni słonecznych; w suchym, chłodnym i dobrze wentylowanym pomieszczeniu; z dala od niezgodnych materiałów (patrz dział 10), napojów i jedzenia. Wyeliminować wszystkie źródła ognia. Trzymać oddzielnie od utleniaczy. Pojemnik powinien pozostać zamknięty i szczelny aż do czasu użycia. Pojemniki, które zostały otwarte muszą być ponownie uszczelnione i przechowywane w położeniu pionowym, aby nie dopuścić do wycieku substancji. Nie przechowywać w nieoznakowanych pojemnikach. Używać odpowiednich pojemników zapobiegających skażeniu środowiska.



LOTNE ZWIĄZKI ORGANICZNE

Unijny limit zawartości LZO dla tego produktu (kategoria produktu: IIB.d) wynosi 420 g/l.
Zawartość LZO w gotowym do użycia w produkcie wynosi nie więcej niż 420 g/l.
W zależności od sposobu zastosowania, zawartość LZO w gotowym produkcie może być niższa niż określona w Dyrektywie UE.

ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO

Prosimy czytać informacje na temat zdrowia, bezpieczeństwa i ochrony środowiska zawarte w karcie charakterystyki i na etykiecie produktu. Należy również stosować osobiste wyposażenie ochronne. Dane w karcie technicznej zamieszczono wyłącznie w celach informacyjnych. Każdy, kto stosuje produkt bez zasięgnięcia dalszych informacji i profesjonalnego przeszkolenia, czyni to na własne ryzyko, dlatego nie bierzemy odpowiedzialności za skutki zastosowania produktu lub wynikające z tego zastosowania straty, czy szkody.

Informacje zawarte w tym arkuszu 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. Szczegółowa Karta bezpieczeństwa produktu (karta charakterystyki chemicznej produktu) jest dostępna na stronie: www.nexaautocolor.com

Odpady po produktach wodorozcieńczalnych i rozcieńczalnikowych muszą być przechowywane oddzielnie. Wszystkie odpady muszą być traktowane zgodnie z obowiązującymi przepisami i utylizowane przez uprawniony do tego podmiot. Pod żadnym względem nie wolno wyrzucać odpadów lakierniczych do kanalizacji ani do cieków wodnych.

Aby uzyskać więcej informacji należy skontaktować się z lokalnym dystrybutorem produktów marki PPG lub bezpośrednio z importerem pod wskazanym niżej adresem:



PPG Industries Poland Sp. z o.o.
(Oddział w Warszawie)
Ul. Borycha 47
05-816 Warszawa-Michałowice
Poland
Telefon: +48 22 753 03 10
Faks: +48 22 753 03 13

