

Data aktualizacji: 2013-01-29

WSZYSTKIE PRODUKTY WYMIENIONE W NINIEJSZEJ KARCIE TECHNICZNEJ SĄ PRZEZNACZONE WYŁĄCZNIE DO PROFESJONALNEGO ZASTOSOWANIA W PROCESIE RENOWACJI SAMOCHODÓW OSOBOWYCH

H4700V

Karta techniczna zastępuje wszystkie poprzednie wersje.

Podkłady Eco+ P565-4471, P565-4475, P565-4477

PRODUKT	NAZWA
P565-4471	2K™ Podkład Eco+ SG01 – Jasnoszary
P565-4475	2K™ Podkład Eco+ SG05 – Szary
P565-4477	2k™ Podkład Eco+ SG07 – Ciemnoszary
P210-4470	2K™ Utwardzacz HS do podkładów Eco+
P850-1692	2K™ Rozcieńczalnik o obniżonej emisji LZO – Szybki
P850-1693	2K™ Rozcieńczalnik o obniżonej emisji LZO – Średni
P850-1694	2K™ Rozcieńczalnik o obniżonej emisji LZO – Wolny
P100-2020	2K™ Plastyfikator

OPIS PRODUKTU

Podkłady Eco+ to wydajne podkłady konwencjonalne, do których produkcji wykorzystano plastikowy granulat pochodzący z powtórnie przetworzonych butelek typu PET.

Podkłady Eco+ są bardzo łatwe w aplikacji. Oferują uzyskanie suchego filmu do 125 µm grubości, przy jednoczesnej doskonałej rozlewności i gładkości powierzchni.

Na podkłady Eco+ można aplikować dowolny system lakierniczy marki Nexa Autocolor.

Wymieszanie podkładów ECO+ pozwala na uzyskanie szarości widmowych Spectral Grey SG3 i SG6. Stosowanie właściwej szarości widmowej Spectral Grey korzystnie wpływa na siłę krycia warstwy koloru, a tym samym ogranicza zużycie materiału lakierniczego i wydatnie skraca czas naprawy.

PODŁOŻA I PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

Podkłady Eco+ można aplikować na:

- ✓ Dokładnie oczyszczone i odtuszczone podłoża ze stali, pokryte dowolnym podkładem wytrawiającym lub podkładem epoksydowym marki Nexa Autocolor. Zastosowanie tej technologii zapewnia uzyskanie maksymalnej trwałości powłoki.
- ✓ Elementy z Aluminium pokryte dowolnym podkładem wytrawiającym lub podkładem epoksydowym marki Nexa Autocolor.
- ✓ Dobrze wyszlifowane szpachle poliestrowe, laminaty GRP, podkłady lub inne powłoki lakiernicze w dobrym stanie.

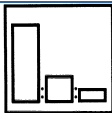
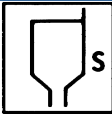
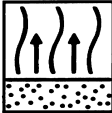
W przypadku użycia Eco+ jako warstwy podkładu do szlifowania, należy zastosować niżej wymienione gradacje papierów:

Szlifowanie ręczne, na mokro P280 – P320 (GRP P400)
Szlifowanie maszynowe, na sucho P180 – P220

ODTŁUSZCZANIE

Wszystkie podłoża przeznaczone do aplikacji podkładów Eco+ muszą być dokładnie oczyszczone za pomocą odpowiednich zmywaczy marki Nexa Autocolor. Zmywacze muszą być dokładnie wytarte z elementów niezwłocznie po ich nałożeniu, przy pomocy czystych, suchych kawałków ściwiwa.

PROCES PRZYGOTOWANIA I APLIKACJI

	Podkład konwencjonalny (75 – 125 µm)	
	P565-4471/-4475/-4477 P210-4470 P850-1692/-93/-94	3.0 j. miary 1.0 j. miary 1.0 j. miary
	Lepkość, w 20 °C	18 – 20 s. / DIN4
	Żywotność, w 20 °C Nie należy dodawać przyspieszaczy schnięcia Umyć pistolet oraz resztę użytego wyposażenia niezwłocznie po aplikacji.	20 - 30 minut
	Pistolet zasilany grawitacyjnie Ciśnienie na wejściu	Ø 1.6 - 1.8 mm Zapoznać się z zaleceniami producenta wyposażenia Zazwyczaj 2 bar (30 psi) na wejściu
	2 – 3 warstwy, aby uzyskać grubość filmu na poziomie 75 – 125 µm.	
	Odprowadzenie, w 20 °C Pomiędzy warstwami Przed wygrzewaniem Przed wygrzewaniem IR	około 5 minut, zależnie od warunków aplikacji 0 - 5 minut, zależnie od grubości uzyskanego filmu 5 minut
	Suszenie na powietrzu, w 20 °C	3 – 4 godziny
	Wygrzewanie, w 60 °C * * Po osiągnięciu przez element rekomendowanej temperatury wygrzewania	30 minut
	Wygrzewanie promiennikiem podczerwieni IR Fale krótkie Fale średnie Grubość filmu nie powinna przekraczać Promiennik IR powinien być ustawiony w odległości 70 – 100 cm od wygrzewanego elementu. Czas schnięcia zależy od typu użytego promiennika. Zawsze należy stosować się do zaleceń producenta urządzenia.	8 – 12 minut 12 minut 150 µm
	Po wysuszeniu podkładu Eco+ na wskroś należy go przygotować do aplikacji kolejnego produktu za pomocą następujących grubości papieru do szlifowania: Szlifowanie maszynowe, na sucho: Kolory jednowarstwowe o połysku bezpośrednim (DG) Kolory bazowe (BC) Szlifowanie ręczne, na mokro: Kolory jednowarstwowe o połysku bezpośrednim (DG) Kolory bazowe (BC)	P360 lub drobniejszy P400 lub drobniejszy P600 lub drobniejszy P800 lub drobniejszy
	Na podkłady Eco+ można bezpośrednio aplikować wszystkie lakiery nawierzchniowe marki Nexa Autocolor. Jeżeli warstwa podkładu Eco+ nie zostanie pokryta kolejnym produktem w ciągu 2 dni od szlifowania, konieczne będzie ponowne szlifowanie podkładu.	



OGÓLNE WSKAZÓWKI DO PROCESU

DOBÓR ROZCIEŃCZALNIKA

Dobór rozcieńczalnika jest uzależniony od zastosowanego wyposażenia, poziomu przepływu powietrza, rozmiaru naprawy, temperatury i warunków aplikacji. W przypadku wątpliwości należy zastosować się do poniższych wskazówek:

Rozcieńczalnik	Zakres temperatur
P850-1692	Poniżej 22 °C
P850-1693	18 - 25 °C
P850-1694	25 - 35 °C

LAKIEROWANIE TWORZYW SZTUCZNYCH

Podkłady Eco+ mogą być aplikowane na odpowiednio przygotowane elementy z tworzyw sztucznych, pokryte podkładem na plastiki marki Nexa Autocolor.

W przypadku aplikacji podkładu Eco+ na elementy z miękkiego tworzywa, np. PP/EPDM/PBT (pocan) lub PUR należy zastosować niżej wymienione proporcje dozowania:

Podkład Eco+	5.0 j. miary
Plastyfikator P100-2020	1.0 j. miary

Powstałą mieszaninę należy aktywować i rozcieńczyć zgodnie z ogólnymi wskazówkami niniejszej karty technicznej.

Uwaga! Dodanie plastyfikatora P100-2020 może niekorzystnie wpłynąć na czasy schnięcia oraz podatność na szlifowanie. Aby uzyskać więcej informacji na temat lakierowania tworzyw sztucznych należy zapoznać się dedykowaną kartą techniczną L0900.

CZYSZCZENIE WYPOSAŻENIA

Umyć dokładnie wszystkie wykorzystane elementy wyposażenia niezwłocznie po zakończeniu aplikacji, przy pomocy odpowiedniego rozcieńczalnika lub płynu do maszyny myjącej.

SZAROŚCI WIDMOWE SPECTRAL GREY

Szarości widmowe Spectral Grey powinny być dobierane do koloru lakieru nawierzchniowego, według wskazówek oprogramowania kolorystycznego PaintManager™. Jeżeli odcień szarości widmowej Spectral Grey nie jest określony, należy zastosować szarość widmową SG5 dostępną w postaci gotowego produktu P565-4475.

Szarości widmowe SG1, SG5 oraz SG7 są dostępne, jako gotowe produkty.

Szarości widmowe SG3 i SG6 można uzyskać poprzez wymieszanie podkładów P565-471, P565-4475 oraz P565-4477 według poniższych wskazówek:

	SG1	SG3	SG5	SG6	SG7
P565-4471	100	80	-	-	-
P565-4475	-	20	100	25	-
P565-4477	-	-	-	75	100

Uzyskaną mieszaninę podkładów należy wymieszać z dedykowanym utwardzaczem i rozcieńczalnikiem zgodnie z ogólnymi wskazówkami niniejszej karty technicznej.



PROPORCJE DOZOWANIA WG WAGI

Poszczególne wagi podano w gramach. Wagi kumulują się. Nie tarować wagi pomiędzy dodawaniem poszczególnych komponentów.

DOZOWANIE JAKO PODKŁAD KONWENCJONALNY, WG PROPORCJI 3 : 1 : 1

Docelowa ilość mieszanki (L)	0.25 L	0.33 L	0.50 L	0.66 L	0.75 L	1.00 L
P565-447x	237	313	474	626	711	948
P210-4470	290	383	581	767	871	1 162
P850-169x	331	438	663	875	994	1 326

TRANSPORT I MAGAZYNOWANIE

Zapoznać się ze wskazówkami na etykietach poszczególnych produktów. Temperatura magazynowania: 5 do 35 °C. Produkty 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 karty bezpieczeństwa), 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

Limit zawartości LZO dla tej kategorii powłoki lakierniczej, tj. IIB.c wynosi 540 g/l. Zawartość LZO w mieszaninie gotowej do aplikacji wynosi nie więcej niż 540 g/l. W zależności od sposobu zastosowania, zawartość LZO w mieszaninie gotowej do aplikacji może być niższa niż określona w przepisach.

Dodanie P100-2020 do standardowej mieszanki umożliwia uzyskanie powłoki lakierniczej o specjalnych właściwościach określonych przepisach. Limit zawartości LZO dla tej kategorii powłoki lakierniczej, tj. IIB.e wynosi 840 g/l. Zawartość LZO w mieszaninie gotowej do aplikacji wynosi nie więcej niż 840 g/l.

ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO

Zapoznać się z kartą charakterystyki chemicznej produktu (MSDS). Produkty są przeznaczone wyłącznie do profesjonalnego zastosowania. Dane w niniejszej karcie technicznej zamieszczono wyłącznie w celach informacyjnych. Każdy, kto stosuje produkt bez zasięgnięcia dalszych informacji i profesjonalnego przeszkolenia, czyni to na własną odpowiedzialność.

PPG Industries Poland Sp. z o. o. nie bierze odpowiedzialności za skutki zastosowania produktu lub wynikające z tego zastosowania straty lub szkody materialne i niematerialne. Informacje zawarte w tym dokumencie mogą ulec zmianie bez wcześniejszego powiadomienia, zgodnie z 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 pod adresem: www.nexaautocolor.com



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

