

Data aktualizacji: 2012-08-31

PRODUKTY SĄ PRZEZNACZONE WYŁĄCZNIE DO PROFESJONALNEGO ZASTOSOWANIA W PROCESIE RENOWACJI SAMOCHODÓW UŻYTKOWYCH

T8700V

Karta techniczna zastępuje wszystkie poprzednie wersje.

Bezchromianowe podkłady epoksydowe HP P580-4501, P580-4505, P580-4510

PRODUKT	NAZWA
P580-4501	Bezchromianowy podkład epoksydowy HP – SG01 Biały
P580-4505	Bezchromianowy podkład epoksydowy HP – SG05 Szary
P580-4510	Bezchromianowy podkład epoksydowy HP – Beżowy
P275-3042	Utwardzacz do podkładów epoksydowych
P850-1479	Rozcieńczalnik do bezchromianowych podkładów epoksydowych HP – Wolny
P850-1480	Rozcieńczalnik do bezchromianowych podkładów epoksydowych HP

OPIS PRODUKTU

Podkłady P580-4501/-4505 /-4510 to bardzo wydajne bezchromianowe podkłady epoksydowe utwardzane aminami.

Podkłady HP (High Performance) charakteryzują się dużą zawartością ciał stałych, szybkim schnięciem, doskonałą przyczepnością przy jednoczesnej dobrej odporności antykorozyjnej. Podkłady HP są dedykowane do aplikacji na wielu rodzajach podłoży, w tym z aluminium, stosowanych w przemyśle transportowym.

Dzięki zastosowaniu kombinacji dedykowanych utwardzaczy i rozcieńczalników podkłady HP zapewniają niezwykle łatwą aplikację, doskonałą rozlewność oraz końcowy połysk lakieru nawierzchniowego.

W połączeniu z innymi produktami marki Nexa Autocolor podkłady HP zapewniają znakomity końcowy rezultat naprawy. Na podkłady HP mogą być aplikowane lakiery nawierzchniowe Turbo Plus™ lub EHS Turbo Plus™.

W mieszaninie gotowej do natrysku zawartość LZO jest niższa niż 540 g/l.

Karta Techniczna

PODŁOŻA / PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

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

Podłoże	Przygotowanie	Uwagi
Stal	Oczyszczyć metodą strumieniowo-ścierną, aby zapewnić maksymalną wytrzymałość powłoki i optymalne zużycie materiału lakierniczego.	Powierzchnia elementu musi być wolna od tłuszczu, wosków, pyłów i rdzy.
Stal nierdzewna	Opcjonalnie dokładnie szlifować maszynowo P80 – P180 (na sucho) lub ręcznie P120 – P220 (na sucho i mokro). Następnie zmyć P850-1378.	
Aluminium	Odtłuścić P850-1367 i zeszlifować maszynowo P180 – 240 (na sucho), lub szlifować ręcznie P400 (na sucho i mokro). Następnie zmyć P850-1378.	Nie aplikować bezpośrednio na łączeniach między elementami bez konsultacji z działem technicznym Nexa Autocolor.
Oryginalne powłoki w dobrym stanie Istniejące podkłady w dobrym stanie Istniejące powłoki 2K Elektroforeza w dobrym stanie	Szlifować dokładnie maszynowo P240-P320 (na sucho) lub szlifować ręcznie P400 (na sucho i mokro). Następnie zmyć P850-1378.	Istniejące powłoki syntetyczne muszą być zdrowe i niebarwiące.
Sezonowana stal galwanizowana Stal cynkowana	Zmyć P273-901, odtłuścić P850-1367 i szlifować szarą włókniną ścierną ScotchBrite™ Fine lub szlifować maszynowo P180 – P320 (na sucho)	Podłoże musi być wolne od śladów utlenienia.
Stal galwanizowana na gorąco	Dokładnie odtłuścić P850-1367, zeszlifować szarą włókniną ścierną ScotchBrite™ Fine lub P400 (na mokro i sucho). Następnie zmyć P850-1378.	
Włókno szklane GRP, Glasonite	Zmyć P273-901. Szlifować dokładnie maszynowo P240 – P320 (na sucho) lub szlifować ręcznie P400 (na sucho i mokro). Następnie zmyć P850-1378.	Zachować ostrożność, aby nie przetrzeć podłoża podczas szlifowania.

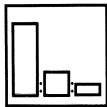
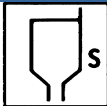
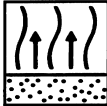
Nie aplikować podkładów P580-45xx na podkłady wytrawiające lub podłoża termoplastyczne.

Więcej informacji na temat procesu przygotowania poszczególnych typów podłoży znajduje się w karcie technicznej Q0100.

Karta Techniczna





PROCES NAPRAWY		
	Aplikacja HVLP lub konwencjonalna	Aplikacja Airless / Airmix
	Podkład P210-3042 4.0 j. miary 1.0 j. miary Wymieszać dokładnie przed dodaniem rozcieńczalnika P850-1479/-1480 0.5 – 1.5 j. miary	Podkład P210-3042 4.0 j. miary 1.0 j. miary
	Lepkość, w 20°C 25 – 35 s. / DIN4	Lepkość, w 20°C 60 – 70 s. / DIN4
	Żywotność, w 20°C 3 – 4 godz. Umyć pistolet oraz resztę użytego wyposażenia niezwłocznie po aplikacji.	
	Pistolet konwencjonalny, Dysza Ciśnienie na głowce Ø 1.6 – 1.8 mm 3.7 – 4.0 bar (55-60 psi)	
	Pistolet HVLP Dysza Ciśnienie na głowce Ø 1.8 mm 0.675 bar (10psi) max.	
		Airless (bezpowietrznie) Dysza Ciśnienie mieszanki ok.140 bar (2000 psi) Air-mix Dysza Ciśnienie mieszanki Ciśnienie na głowce Ø 0.33-0.37 mm 70 bar (1000 psi) 2.0 bar (20-25 psi)
	Aplikować 2 pojedyncze warstwy, aby uzyskać grubość filmu na poziomie 50 – 80 µm.	Aplikować 1 – 2 warstwy, aby uzyskać grubość filmu na poziomie 75 – 100 µm.
	Odparowanie, w 20°C Odparować 10 – 15 minut między warstwami, zależnie od grubości filmu i warunków aplikacji. Odparować 10 – 15 minut przed wygrzewaniem.	
	Suszenie na powietrzu, w 20°C Pyłosuchy Do montażu Suchy na wskroś 10 – 15 minut 60 minut 8 – 10 godz.	
	Wygrzewanie, w 60°C * Suchy na wskroś Dalsza praca 40 minut Po ostygnięciu * Po osiągnięciu przez element rekomendowanej temperatury wygrzewania.	
	Szlifowanie ręczne na mokro Szlifowanie maszynowo na sucho P600 lub drobniejszy P240 na sucho	
		

OGÓLNE WSKAZÓWKI DO PROCESU

TEMPERATURA APLIKACJI

Mieszanka gotowa do natrysku powinna osiągnąć temperaturę minimum 15°C przed aplikacją. Poniżej tej temperatury aplikacja podkładu może być utrudniona.

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.

KOLEJNA WARSTWA

Czasy schnięcia zależą od grubości filmu oraz warunków aplikacji. Dłuższe czasy schnięcia przed aplikacją kolejnej warstwy wpłyną korzystnie na uzyskanie lepszego efektu wykończenia.

Jeżeli kolejną warstwą będzie kolor bazowy Aquabase® Plus dla CT, należy upewnić się, że podkład jest całkowicie wygrzany lub wysuszony na wskroś przez pozostawienie na całą noc. Aby uzyskać więcej wskazówek należy zapoznać się z odpowiednią kartą techniczną.

TEORETYCZNA WYDAJNOŚĆ

Proporcja dozowania 4 : 1 : 1

4.2 – 5.1 m² / litr, przy założeniu 100% skuteczności przenoszenia materiału oraz grubości suchego filmu na poziomie 100 µm.

Proporcja dozowania 4 : 1

6.5 m² / litr, przy założeniu 100% skuteczności przenoszenia materiału oraz grubości suchego filmu na poziomie 100 µm.

DANE TECHNICZNE

Zawartość cząstek stałych, wagowo

72% w produkcji

Zawartość cząstek stałych, objętościowo

52% w produkcji

Gęstość / ciężar właściwy

1.5 kg / litr

CZYSZCZENIE WYPOSAŻENIA

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



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 produktu, tj. IIB.c wynosi 540 g/l. Zawartość LZO w gotowej do użycia mieszance wynosi nie więcej niż 540 g/l. W zależności od sposobu zastosowania, zawartość LZO w gotowej do użycia mieszance może być niższa niż określona w przepisach.

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 MSDS, 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

