

2008-03-06

PRODUKT PRZEZNACZONY WYŁĄCZNIE DO PROFESJONALNEGO
ZASTOSOWANIA W PROCESIE RENOWACJI SAMOCHODÓW

H5630V



2K HS Plus Podkłady Wypełniające P565-5301, P565-5305 i P565-5307

PRODUKT	NAZWA
P565-5301	2K HS Plus Podkład Wypełniający SG01 - Biały
P565-5305	2K HS Plus Podkład Wypełniający SG05 - Szary
P565-5307	2K HS Plus Podkład Wypełniający SG07 – Ciemno Szary
P210-842	2K HS Utwardzacz - Szybki
P210-8430	2K HS Utwardzacz - Przyspieszony
P210-844	2K HS Utwardzacz - Średni
P210-8480	2K HS Utwardzacz specjalny
P210-8483	2K HS Utwardzacz specjalny
P850-1692	2K Rozcieńczalnik o obniżonym udziale LZO - Szybki
P850-1693	2K Rozcieńczalnik o obniżonym udziale LZO - Średni
P850-1694	2K Rozcieńczalnik o obniżonym udziale LZO - Wolny
P850-1490	2K Rozcieńczalnik - Bardzo szybki
P850-1491	2K Rozcieńczalnik - Szybki
P850-1492	2K Rozcieńczalnik - Średni
P850-1493	2K Rozcieńczalnik - Wolny
P850-1494	2K Rozcieńczalnik - Bardzo wolny
P850-1495	2K Rozcieńczalnik - Do wysokich temperatur
P100-2020	Dodatek - Plastyfikator

OPIS PRODUKTU

Produkty **P565-5301**, **P565-5305** oraz **P565-5307** (Podkłady wypełniające linii **P565-530x**) to akrylowe podkłady wypełniające **2K HS Plus**, przeznaczone pod lakiery nawierzchniowe 2K o połysku bezpośrednim **Nexa Autocolor** (linie **P420-/P421-/P471-**), kolory bazowe **2K Nexa Autocolor** linii **P422-** oraz wodorozcieńczalne kolory bazowe **Aquabase®** linii **P965-** i **Aquabase Plus®** linii **P989-**.

Są łatwe w aplikowaniu i szlifowaniu dając doskonały efekt wykończenia i trwałość powłoki. Dzięki 2K HS Plus P565-5301, P565-5305 i P565-5307 uzyskasz cały zakres Szarości Widmowych, które w prosty i szybki sposób zapewnią najwyższą jakość odwzorowania koloru przy optymalnym zużyciu lakieru nawierzchniowego.

Karta Techniczna Produktu

Innowacyjne Rozwiązania Napraw Lakierniczych

PODŁOŻA I PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

Podkłady wypełniające **2K HS P565-5301/-5305/-5307** mogą być stosowane jedynie na:

- ✓ Dobrze zeszlifowaną i odtłuszczoną gołą stal. Wcześniej zastosuj 2-składnikowy podkład wytrawiający **Nexa Autocolor** lub dla uzyskania maksymalnej wytrzymałości 2-składnikowy podkład epoksydowy **Nexa Autocolor**.
- ✓ W przypadku powierzchni z aluminium konieczne jest zastosowanie podkładu wytrawiającego lub epoksydowego.
- ✓ Dobrze zeszlifowane tworzywa z włóknem szklanym GRP, szpachle poliestrowe, powłoki oryginalne i stare zdrowe powłoki.

Podstawą do osiągnięcia pożądanego efektu przy zastosowaniu niniejszych produktów jest dobre przygotowanie powierzchni. Do ostatecznego przygotowania powierzchni zaleca się papier ścierny o następujących gradacjach:

Szlifowanie na mokro P280-P320 (GRP P400)
Szlifowanie maszynowe na sucho P180-P220

UWAGA! Nie zaleca się stosowania podkładów **2K HS Plus P565-530x** do napraw punktowych, na akrylowych powierzchniach termoplastycznych, pokrytych starym lakierem lub delikatnych powierzchniach. Na powyższe rodzaje powierzchni podkłady **2K HS Plus P565-530x** nakładać tylko na całe elementy.

PROCES

	P850-14xx	P850-16xx
	P565-5301/-5305/-5307 5 jednostek P210-842/8430/844/8483/8480 1 jednostka P850-14xx 0.75 jedn.	P565-5301/-5305/-5307 5 jednostek P210-842/8430/844/8483/8480 1 jednostka P850-16xx 1 jednostka
	UWAGA! Nie dodawać przyspieszaczy schnięcia.	
	Idealna Lepkość: DIN4 w 20°C: 20-25 sekund Żywotność mieszanki w 20°C: 45-60 minut UWAGA! Umyj pistolet bezpośrednio po użyciu.	
	Ustawienia pistoletu: Pistolet grawitacyjny: 1.6-1.8 mm Ciśnienie wlotowe zależnie od zaleceń producenta sprzętu (zwykle 2 bar / 30 psi)	
	Ustawienia pistoletu: Pistolet grawitacyjny: 1.6-1.8 mm Ciśnienie wylotowe zależnie od zaleceń producenta sprzętu (zwykle 0.7 bar / 10 psi)	
	Aplikuj 2-4 warstwy aż do uzyskania 75-200 mikronów grubości filmu.	



PROCES (KONTYNUACJA)

	Odparowanie między warstwami: 5-7 minut, w zależności od warunków aplikacji. Odparowanie przed wygrzewaniem: 5-7 minut, w zależności od grubości warstwy								
	Suszenie na powietrzu w 20°C: <table> <tr> <td>75-100 mikronów:</td><td>2-3 godziny</td></tr> <tr> <td>100-150 mikronów:</td><td>3-4 godzin</td></tr> <tr> <td>150-200 mikronów:</td><td>4-6 godzin</td></tr> </table> Wygrzewanie w temperaturze metalu: <table> <tr> <td>60°C</td><td>20 - 30 minut, w zależności od grubości warstwy</td></tr> </table>	75-100 mikronów:	2-3 godziny	100-150 mikronów:	3-4 godzin	150-200 mikronów:	4-6 godzin	60°C	20 - 30 minut, w zależności od grubości warstwy
75-100 mikronów:	2-3 godziny								
100-150 mikronów:	3-4 godzin								
150-200 mikronów:	4-6 godzin								
60°C	20 - 30 minut, w zależności od grubości warstwy								
	Suszenie przy użyciu promiennika IR: <table> <tr> <td>Fale krótkie:</td><td>8-12 minut</td></tr> <tr> <td>Fale średnie:</td><td>12 minut</td></tr> </table> Podany czas suszenia promiennikowego wymaga ustawienia lampy promiennikowej o falach krótkich w odległości 70-100 cm od elementu. Powierzchnie podkładowane P565-5301/-5305/-5307 należy pozostawić na 5 minut do odparowania przed użyciem promiennika IR. Czas schnięcia uzależniony jest od typu użytego promiennika IR.	Fale krótkie:	8-12 minut	Fale średnie:	12 minut				
Fale krótkie:	8-12 minut								
Fale średnie:	12 minut								
	Szlifowanie maszynowe: <table> <tr> <td>Kolory (metaliczne i niemetaliczne) o połysku bezpośrednim:</td><td>P360 lub drobniejszy</td></tr> <tr> <td>Kolory bazowe:</td><td>P400 lub drobniejszy:</td></tr> </table>	Kolory (metaliczne i niemetaliczne) o połysku bezpośrednim:	P360 lub drobniejszy	Kolory bazowe:	P400 lub drobniejszy:				
Kolory (metaliczne i niemetaliczne) o połysku bezpośrednim:	P360 lub drobniejszy								
Kolory bazowe:	P400 lub drobniejszy:								
	Szlifowanie ręczne, na mokro: <table> <tr> <td>Kolory o połysku bezpośrednim:</td><td>P600 lub drobniejszy</td></tr> <tr> <td>Kolory metaliczne z połyskiem bezpośrednim:</td><td>P800 lub drobniejszy</td></tr> <tr> <td>Kolory bazowe:</td><td>P800 lub drobniejszy:</td></tr> </table>	Kolory o połysku bezpośrednim:	P600 lub drobniejszy	Kolory metaliczne z połyskiem bezpośrednim:	P800 lub drobniejszy	Kolory bazowe:	P800 lub drobniejszy:		
Kolory o połysku bezpośrednim:	P600 lub drobniejszy								
Kolory metaliczne z połyskiem bezpośrednim:	P800 lub drobniejszy								
Kolory bazowe:	P800 lub drobniejszy:								
KOLEJNA WARSTWA	Na podkłady wypełniające 2K HS Plus P565-530x można bezpośrednio aplikować lakiery nawierzchniowe o połysku bezpośrednim 2K Nexa Autocolor (linie P420-, P421-, P471-), kolory bazowe 2K Nexa Autocolor (linii P422-), wodorozcieńczalne kolory bazowe Aquabase® (linia P965-) i Aquabase Plus® (linia P989-). UWAGA! Jeśli po szlifowaniu podkładu wypełniającego 2K HS Plus P565-530x zostanie on odstawiony na więcej niż 2 dni, przed aplikacją kolejnych powłok należy go ponownie zszlifować.								



OGÓLNE WSKAZÓWKI DO PROCESU

LAKIEROWANIE POWIERZCHNI Z TWORZYW SZTUCZNYCH

Podkłady P565-530x można nakładać na właściwie przygotowane tworzywa sztuczne. Jeżeli zamierzasz aplikować podkłady P565-530x na elastyczne tworzywa, na przykład PP/EPDM, PBT (Pocan) lub PUR wymieszaj produkt wg następujących proporcji:

Podkład linii P565-530x 5 jednostek
Plastyfikator P100-2020 1 jednostka
Następnie dodaj utwardzacz i rozcieńczalnik według zalecanych proporcji.

Dodanie Plastyfikatora może spowodować zmianę czasów schnięcia i zmienić podatność na szlifowanie. Więcej informacji o lakierowaniu powierzchni z tworzyw sztucznych podaje karta techniczna L0900.

SZAROŚCI WIDMOWE

Aby uzyskać odpowiednie Szarości widmowe stosuj się do poniższej tabeli dozowania:

	Produkt	% (wg wagi)	Dozowanie wg objętości	Dozowanie wg docelowej wagi		
				100g	250g	500g
SG01	P565-5301	100%		100g	250g	500g
SG03	P565-5301	50%	1	50g	125g	250g
	P565-5305	50%	1	50g	125g	250g
SG03	P565-5301	90%	9	90g	225g	450g
	P565-5307	10%	1	10g	25g	50g
SG05	P565-5305	100%		100g	250g	500g
SG05	P565-5301	75%	3	75g	187.5g	375g
	P565-5307	25%	1	25g	62.5 g	125g
SG06	P565-5305	40%	2	40g	100g	200g
	P565-5307	60%	3	60g	150g	300g
SG06	P565-5301	33%	1	33g	83g	167g
	P565-5307	67%	2	67g	167g	333g
SG07	P565-5307	100%		100g	250g	500g

DOBÓR ROZCIEŃCZALNIKA

Dobór rozcieńczalnika jest ściśle uzależniony od warunków aplikacji, tj. temperatury i wilgotności powietrza oraz wybranego utwardzacza, cyrkulacji powietrza i rozmiaru naprawy. Poniższe zalecenia mają jedynie charakter czysto informacyjny:

Rozcieńczalnik	Zalecany zakres temperatur:
P850-1490/-1692	Poniżej 20°C
P850-1491/-1692/-1693	15-25°C
P850-1492/-1693	20-30°C
P850-1493/-1693/-1694	25-35°C
P850-1494/-1694	30-40°C
P850-1495/-1694	Powyżej 35°C

W kabinach o szybkiej cyrkulacji powietrza, dla dużych napraw i aplikacji w wysokich temperaturach użyj wolniejszego rozcieńczalnika. W kabinach o wolnej cyrkulacji powietrza, dla małych napraw i aplikacji w niższych temperaturach użyj szybszego rozcieńczalnika.



LOTNE ZWIĄZKI ORGANICZNE

Unijny limit zawartości LZO dla tego produktu (kategoria produktu: IIB.c) wynosi 540g/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.

UWAGA!

Połączenie niniejszego produktu z **P100-2020** da powłokę o specjalnych właściwościach określonych w Ustawie. Dla uzyskanego preparatu, będącego mieszaniną wspomnianych produktów, limit zawartości LZO (kategoria produktu: IIB.e) wynosi 840 g/l. Zawartość LZO w gotowym do użycia produkcie wynosi nie więcej niż 840g/l.

ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO

BEZWZGLĘDNIIE 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 03 10
Faks: +48 22 753 03 13

Karta Techniczna Produktu



Innowacyjne Rozwiązania Napraw Lakierniczych