

Data aktualizacji: 2012-04-04

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

H1430V

Niniejsza karta techniczna zastępuje wszystkie poprzednie wersje

Szybkie podkłady wypełniające P565-888 i P565-889 z utwardzaczami P210-84x

PRODUKT	NAZWA
P565-888	2K™ Szybki Podkład Wypełniający – Szary
P565-889	2K™ Szybki Podkład Wypełniający – Biały
P170-5670	2K™ Pigment do Szarości Widmowych
P210-842	2K™ HS Utwardzacz - Szybki
P210-8430	2K™ HS Utwardzacz - Przyspieszony
P210-844	2K™ HS Utwardzacz - Średni
P210-845	2K™ HS Utwardzacz - Wolny
P850-1692	2K™ HS Rozcieńczalnik o obniżonej zawartości LZO – Szybki
P850-1693	2K™ HS Rozcieńczalnik o obniżonej zawartości LZO – Średni
P850-1694	2K™ HS Rozcieńczalnik o obniżonej zawartości 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
P100-2020	2k™ Dodatek - Plastyfikator

OPIS PRODUKTU

P565-888 i P565-889 to dwuskładnikowe akrylowe podkłady, opracowane do aplikacji pod kolory 2K™ marki Nexa Autocolor (linii P420-/P421-/P422-), lakiery wodorozcieńczalne Aquabase® linii P965- i Aquabase® Plus linii 989-.

Podkłady P565-888 i P565-889 są łatwe w aplikacji i szlifowaniu, nadają powłoce doskonały wygląd i trwałość. Mogą być stosowane jako szybki podkłady konwencjonalny lub podkład ywypełniające.

Dzięki podkladom P565-888/889 można uzyskać całą gamę Szarości Widmowych (Spectral Grey), które zapewniają wysoką jakość powłok i redukcję zużycia materiału w przypadku kolorów o słabszym kryciu.

PODŁOŻA I PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

Podkłady 2K™ HS P565-888/-889 mogą być aplikowane na:

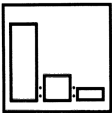
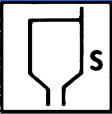
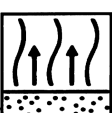
- ✓ Dobrze wymatowaną i odtłuszczonego gołą stal. Po oczyszczeniu podłoża należy użyć dwuskładnikowego podkładu wytrawiającego Nexa Autocolor dla uzyskania maksymalnej ochrony antykorozyjnej.
- ✓ Powierzchnie z aluminium pokryte podkładem wytrawiającym.
- ✓ Wyszlifowane tworzywa wzmocnione włóknem szklanym (GFK/ GRP), szpachle poliestrowe, podkłady fabryczne i stare powłoki lakiernicze w dobrym stanie.

Do ostatecznego przygotowania powierzchni przed aplikacją podkładu należy zastosować niżej wymienione gradacje papierów:

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

Uwaga! Produkt nie jest zalecany do napraw punktowych na podłożach termoplastycznych i syntetycznych. W przypadku konieczności zastosowanie podkładu do naprawy takich podłoży należy aplikować produkt na całe elementy.

PROCES PRZYGOTOWANIA I APLIKACJI

	Podkład konwencjonalny (80 - 120 µm)	Podkład wypełniający (150 – 200 µm)
	P565-888/-889 5.0 j. miary P210-842/8430/844/828 1.0 j. miary Rozcieńczalnik P850-* 0.9 j. miary * Patrz sekcja dobór rozcieńczalnika (str. 4)	P565-888/-889 5.0 j. miary P210-842/8430/844/828 1.0 j. miary Rozcieńczalnik P850-* 0.3 j. miary * Patrz sekcja dobór rozcieńczalnika (str. 4)
	Żywotność mieszanki w 20 °C: 2 godziny UWAGA! Umyj pistolet bezpośrednio po użyciu.	Żywotność mieszanki w 20 °C: 45 minut UWAGA! Umyj pistolet bezpośrednio po użyciu.
	Idealna lepkość: 16-18 sekund DIN4	Idealna lepkość: 30-35 sekund DIN4
	Pistolet zasilany grawitacyjnie Ø 1.6 – 1.8 mm Ciśnienie 2.5 – 3.5 bar (40 – 50 psi)	Pistolet zasilany grawitacyjnie Ø 1.8 – 2.0 mm Ciśnienie 2.5 – 3.5 bar (40 – 50 psi)
	Pistolet zasilany grawitacyjnie Ø 1.6 – 1.8 mm Ciśnienie 0.7 (10 psi)	Pistolet zasilany grawitacyjnie Ø 1.8 – 2.0 mm Ciśnienie 0.7 (10 psi)
	Pistolet zasilany grawitacyjnie Ø 1.6 – 1.8 mm Ciśnienie Zapoznać się z zaleceniami producenta wyposażenia	Pistolet zasilany grawitacyjnie Ø 1.8 – 2.0 mm Ciśnienie Zapoznać się z zaleceniami producenta wyposażenia
	2 – 3 warstwy, dla uzyskania powłoki o grubości 80 – 120 µm	3-4 warstwy, dla uzyskania powłoki o grubości 150 – 200 µm
	Odparowanie , w 20 °C między warstwami 5 minut	Odparowanie , w 20 °C między warstwami przed wygrzewaniem 5 minut 20 minut
	Suszenie na powietrzu w 20 °C: 2-4 godziny (w zależności od grubości powłoki)	Suszenie na powietrzu w 20 °C: 5-6 godzin (przy 200 mikronach grubości powłoki)



PROCES (KONTYNUACJA)

	Podkład konwencjonalny (80 - 120 µm)	Podkład wypełniający (150 – 200 µm)
	Wyrzwanie, w 60°C * 20 – 30 minut * Po osiągnięciu przez element rekomendowanej temperatury wygrzewania	Wyrzwanie, w 60°C * 40 minut * Po osiągnięciu przez element rekomendowanej temperatury wygrzewania
	Wyrzwanie promiennikiem podczerwieni IR Fale krótkie 8 – 12 minut Fale średnie 12 minut Grubość filmu nie powinna przekraczać 150 µm 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.	
	Po wysuszeniu podkładu na wskroś należy go przygotować do aplikacji kolejnego produktu za pomocą następujących grubości papieru do szlifowania: Szlifowanie ręczne, na mokro Kolory jednowarstwowe o połysku bezpośrednim (DG) P600 lub drobniejszy Kolory bazowe (BC) P800 lub drobniejszy Szlifowanie maszynowe, na sucho: Kolory jednowarstwowe o połysku bezpośrednim (DG) P320 lub drobniejszy Kolory bazowe (BC) P360 lub drobniejszy	
	Na podkłady 2K HS P565-888/-889 można bezpośrednio aplikować lakiery nawierzchniowe o połysku bezpośrednim 2K Nexa Autocolor (linie P420-, P421-), wodorozcieńczalne kolory bazowe Aquabase® (linia P965-) i Aquabase Plus® (linia P989-). Jeżeli produkt nie zostanie pokryty kolorem w ciągu 2 dni, konieczne będzie ponowne szlifowanie podkładu.	

OGÓLNE WSKAZÓWKI DO PROCESU

DOBÓR OPTIMALNEJ KOMBINACJI UTWARDZACZA I ROZCIEŃCZALNIKA

Dobór optymalnej kombinacji utwardzacza i rozcieńczalnika jest uzależniony od zastosowanego wyposażenia, poziomu przepływu powietrza, rozmiaru naprawy, temperatury i warunków aplikacji. 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.

W przypadku wątpliwości należy zastosować się do poniższych wskazówek:

Utwardzacz	Optymalny zakres temperatur	Zalecany rozcieńczalnik:
P210-842	< 25°C	P850-1490/-1491/-1492/-1692/-1693
P210-8430	20 - 30°C	P850-1491/-1492/-1692/-1693
P210-844	25 - 35°C	P850-1492/-1493/-1693/-1694
P210-828	> 30 °C	P850-1493/-1494/-1694

LAKIEROWANIE TWORZYW SZTUCZNYCH

Podkłady P565-888/-889 mogą być aplikowane na odpowiednio przygotowane elementy z tworzyw sztucznych, pokryte podkładem na plastiki marki Nexa Autocolor.

W przypadku aplikacji podkładu P565-888/-889 na elementy z miękkiego tworzywa, np. PP/EPDM/PBT (pocan) lub PUR należy zastosować niżej wymienione proporcje dozowania:

Podkład linii P565-888/-889	5 j. miary
Plastyfikator P100-2020	1 j. miary

Następnie dodaj utwardzacz i rozcieńczalnik według zalecanych proporcji.

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 L0900V.



SZAROŚCI WIDMOWE SPECTRAL GREY

Stosowanie pigmentu do szarości widmowych P170-5670 w podanych niżej proporcjach umożliwia uzyskanie mieszaniny o zawartości LZO poniżej limitu 540 g/ litr.

Dodanie zbyt dużej ilości barwnika P170-5670 może prowadzić do wydłużenia czasów schnięcia oraz do problemów przy ponownym lakierowaniu.

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

	SG01	SG02	SG03	SG04	SG05	SG06	SG07
P565-889	100	95	80	50	0	0	0
P565-888	0	5	20	50	100	99	88,5
P170-5670	0	0	0	0	0	1	11,5

UWAGA! Powyższe proporcje podano w procentach wagi ilości docelowej.

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

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 mieszaniny 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

Karta Techniczna



Innowacyjne Rozwiązania Napraw Lakierniczych