

Data aktualizacji: 2013-06-10

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

# I0630V / I0640V



Karta techniczna zastępuje wszystkie poprzednie wersje.

## Aquabase® Plus Proces naprawy kolorów z efektem Liquid Metal / Liquid Aluminium

| PRODUKT   | OPIS                                    |
|-----------|-----------------------------------------|
| P997-LA01 | Aquabase® Plus Pigment Liquid Aluminium |
| P998-xxxx | Aquabase® Plus Pigmenty Aluminium       |
| P998-8991 | Aquabase® Plus Kontroler Tonu           |
| P980-5000 | Aquabase® Plus Rozcieńczalnik           |

### OPIS PROCESU

P997-LA01 to pigment systemu wodorozcieńczalnych kolorów bazowych AQUABASE® Plus, którego zastosowanie zgodnie z recepturą umożliwia uzyskanie efektu płynnego metalu, tzw. Liquid Metal / Liquid Aluminium.

### 1. NAPRAWA I PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA

- 1.1. Uszkodzone elementy nadwozia, w zależności od typu podłoża, należy naprawić zgodnie z technologią systemu marki NEXA AUTOCOLOR® dedykowanej do napraw elementów z aluminium, stali lub tworzy sztucznych.
- 1.2. Aby zakończyć przygotowanie podłoża należy aplikować na obszar naprawy kolor w szarości widmowej SPECTRAL GREY®, zgodnie z instrukcją podaną w programie kolorystycznym PAINTMANAGER®. W przypadku braku tej informacji w recepturze, należy aplikować szarość widmową **Spectral Grey® SG7**. Na warstwę gruntującą należy aplikować dwuskładnikowy lakier bezbarwny marki **Nexa Autocolor®**, po uprzednim szlifowaniu, jeśli jest to wymagane.

### 2. WARSTWA SPODNIA I PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

- 2.1. Podczas przygotowania właściwych elementów do naprawy należy jednocześnie (w ten sam sposób) przygotować test karty, aby sprawdzić możliwość uzyskania dokładnie tego samego efektu wykończenia.
- 2.2. Aplikować warstwę koloru bazowego w szarości widmowej **Spectral Grey®**, zgodnie z instrukcją podaną w programie kolorystycznym **PaintManager®**, zazwyczaj SG7, aż do uzyskania pełnego pokrycia. Zastosowanie szarości widmowej **Spectral Grey®** zapewnia najlepsze odwzorowanie koloru w następnych etapach naprawy. Następnie na warstwę gruntującą należy aplikować aprobowany przez producenta samochodu lakier bezbarwny marki **Nexa Autocolor®**.
- 2.3. Nawet w przypadku naprawy i aplikacji podkładu jedynie na części elementu nadwozia lakier bezbarwny powinien być aplikowany na cały element.
- 2.4. Po wyschnięciu lakieru bezbarwnego na wskroś (zgodnie z instrukcjami karty technicznej lakieru), należy go przygotować do następnego etapu szlifując na sucho papierem P1200 lub drobniejszym, aż do uzyskania całkowitej gładkiej powierzchni filmu.
- 2.5. Obszar przeznaczony do aplikacji koloru bazowego należy przygotować do następnego etapu szlifując na mokro papierem P1000 lub drobniejszym, np. Trizact™ lub jego odpowiednikiem, aby zminimalizować ryzyko zarysowania lub powstania efektu skórki pomarańczowej.
- 2.6. W przypadku konieczności zastosowania procesu cieniowania, obszar naprawy należy przygotować do następnego etapu szlifując na mokro papierem P3000 lub drobniejszym (np. Trizact™ lub jego odpowiednikiem).

**Innowacyjne Rozwiązania Napraw Lakierniczych**

### 3. APLIKACJA KOLORU BAZOWEGO

- 3.1. W związku z występowaniem wielu wariantów koloru z pigmentem Liquid Aluminium na pojazdach tego samego modelu, przed przystąpieniem do właściwej aplikacji należy wykonać natrysk próbny, stosując się do wszystkich wskazówek etapu 2 i 3 niniejszej karty.
- 3.2. Wymieszać kolor zgodnie z recepturą dostępną w programie kolorystycznym **PaintManager®**.
- 3.3. Rozcieńczyć kolor za pomocą P980-5000, w proporcji 2:1 (50%).
- 3.4. Zaleca się użycie pistoletu HVLP, np. marki SATA, dysza Ø 1.0 - 1.1, ciśnienie 2 bar.
- 3.5. Aplikować pierwszą podwójną warstwę na krzyż, ciśnienie 2 bar, z głowicą pistoletu otwartą do 1 ¼ - 1 ½ obrotu. Następnie odparować do całkowitego zmatowienia powłoki, przy zastosowaniu nadmuchu powietrza.
- 3.6. Aplikować drugą podwójną warstwę na krzyż, pod ciśnieniem 2 bar, z głowicą pistoletu otwartą do 1 ¼ - 1 ½ obrotu. Następnie odparować do całkowitego zmatowienia powłoki, przy zastosowaniu nadmuchu powietrza.
- 3.7. W przypadku uzyskania odpowiedniej kontroli rozłożenia ziarna aluminium, oraz w przypadku braku efektu chmurzenia na tym etapie aplikacji należy przejść do punktu 3.8 bieżącego etapu procesu. W przeciwnym wypadku powtórzyć czynność punktu 3.6 bieżącego etapu procesu.
- 3.8. Aplikować jedną podwójną lub jedną potrójną przepłytkę, pod ciśnieniem 2 bar, z głowicą pistoletu otwartą do ¾ obrotu. Następnie odparować do całkowitego zmatowienia powłoki, przy zastosowaniu nadmuchu powietrza.
- 3.9. Należy zachować szczególną ostrożność podczas aplikacji bardzo „suchej” końcowej warstwy koloru bazowego, aby nie spowodować „nawilżenia” bazy.
- 3.10. Odparować 20 – 30 minut przed aplikacją lakieru bezbarwnego, przy zastosowaniu systemu nadmuchu powietrza lub jego odpowiednika.
- 3.11. Aby wycieniować bazę, należy aplikować pierwszą podwójną warstwę na krzyż bezpośrednio na podkładowane obszary naprawy. Następnie należy rozszerzać każdą następną warstwę nieco dalej na cieniowany element stosując standardowe metody procesu cieniowania. Należy zachować szczególną ostrożność podczas „suchej” aplikacji na krawędź cieniowanego obszaru, aby nie spowodować „nawilżenia” bazy.

### 4. APLIKACJA KOLORU LAKIERU BEZBARWNEGO

- 4.1. Na kolor bazowy z pigmentem Liquid Aluminium należy aplikować wyłącznie aprobowany przez producenta pojazdu lakier bezbarwny odporny na zarysowania, np. lakier **CeramiClear®** marki **Nexa Autocolor®**.
- 4.2. Aplikować pierwszą bardzo lekką, suchą warstwę lakieru bezbarwnego. Należy unikać nakładania zbyt wilgotnych warstw, które mogą skutkować powstaniem efektu chmurzenia.
- 4.3. Pozostawić do odparowania na 10 do 15 minut, następnie aplikować jedną pełną warstwę. Opcjonalnie, w przypadku poziomych elementów, może być konieczna niezwłoczna aplikacja dodatkowej lekkiej warstwy.
- 4.4. Wygrzewać naprawiane element zgodnie z instrukcjami karty technicznej lakieru bezbarwnego. Należy przewidzieć odpowiedni czas na osiągnięcie przez element rekomendowanej temperatury wygrzewania.
- 4.5. Aby uzyskać szczególnie gładkie wykończenie powłoki należy matować na sucho powłokę lakieru papierem P1200 lub drobniejszym, a następnie ponownie aplikować warstwę lakieru bezbarwnego odpornego na zarysowania.
- 4.6. Polerować do uzyskania oczekiwanego efektu końcowego powłoki.



## TRANSPORT I MAGAZYNOWANIE

Zapoznać się ze wskazówkami na etykiecie produktu. 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 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 tego produktu (kategoria produktu: IIB.d) wynosi 420 g/l. Zawartość LZO w gotowym do użycia w produkcji wynosi nie więcej niż 420 g/l. W zależności od sposobu zastosowania, zawartość LZO w gotowym produkcie może być niższa niż określona w przepisach.

## ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO

Bezwzględnie 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. 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, dostępnych pod adresem: [www.nexaautocolor.com](http://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](http://www.nexaautocolor.com)

