

Data aktualizacji: 2015-11-05

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

H5680V



Karta techniczna zastępuje wszystkie poprzednie wersje.

Karta Techniczna Produktu

Podkład Szybki P565-5801, P565-5805 & P565-5807

PRODUKT	OPIS
P565-5801	Podkład Szybki – SG01 Biały
P565-5805	Podkład Szybki – SG05 Szary
P565-5807	Podkład Szybki – SG07 Ciemnoszary
P210-842	2K [®] Utwardzacz HS – Szybki
P852-1680	2K [®] Rozcieńczalnik przyspieszony do podkładu szybkiego
P852-1690	2K HS Plus Rozcieńczalnik - Do aplikacji w niskiej temperaturze

OPIS PRODUKTU

Podkład Szybki łączy szybkość i łatwość aplikacji z doskonałymi właściwościami do szlifowania. Aplikacja na 1 średnią + dwie pełne warstwy w połączeniu z bardzo krótkim czasem odparowania pozwala na przygotowanie naprawianej powierzchni do szlifowania w zaledwie godzinę. Są to produkty wszechstronne, łatwe w nakładaniu i obróbce, gwarantujące doskonałą jakość powłoki oraz trwałość połysku lakieru.

Dzięki całemu zakresowi Szarości Widmowych uzyskanych przy użyciu P565-5801/5805/5807, można osiągnąć doskonałe dopasowanie kolorów przy jednoczesnej optymalizacji zużycia lakierów nawierzchniowych.

PODŁOŻA I PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

Podkłady P565-580X 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.
- ✓ 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 w dobrym stanie

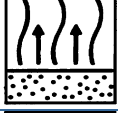
Podstawą do osiągnięcia pożądanego efektu przy zastosowaniu niniejszych produktów jest dobre przygotowanie powierzchni. Do ostatecznego przygotowania powierzchni zaleca się papier ścierny o następujących granulacjach

Szlifowanie na mokro lub sucho ręcznie P280 - P320 (GRP P400)
Szlifowanie maszynowe na sucho P180 - P240

UWAGA: Nie zaleca się stosowania podkładów P565-580X do napraw punktowych na akrylowych powierzchniach termoplastycznych, pokrytych starym lakierem lub wrażliwych powierzchniach. Na powyższe rodzaje powierzchni należy nakładać tylko na całe elementy.

PROCES

Innowacyjne Rozwiązania Napraw Lakierniczych

	PODKŁAD WYPEŁNIAJĄCY P565-5801/5805/5807 P210-842 P852-16XX		4 jednostki 1 jednostka 1 jednostka
	UWAGA: DLA UZYSKANIA NAJLEPSZEGO EFEKTU AKTYWACJI I ROZCIEŃCZENIA REKOMENDOWANE JEST DOZOWANIE WEDŁUG WAGI		
	Idealna lepkość: 25 - 30 sekund DIN4 w 20°C (4 : 1 : 1) Żywotność mieszanki : 45 min w 20°C Uwaga! Umyć pistolet i pozostałe elementy wyposażenia niezwłocznie po użyciu.		
	Pistolet: Ø 1.6 mm Ciśnienie na wejściu: Zapoznaj się z zaleceniami producenta wyposażenia (zazwyczaj 2 bar / 30 psi)		
	Pistolet: Ø 1.6 mm Ciśnienie: Zapoznaj się z zaleceniami producenta wyposażenia (maksymalnie 0.7 bar / 10 psi na głowce)		
	Aplikować jedną średnią warstwę + dwie pełne warstwy, aby uzyskać grubość powłoki na poziomie 75 - 120 µm. Jakość powłoki zależy od dodatku rozcieńczalnika oraz rozmiaru dyszy.		
	Odparowanie między warstwami: 1 minuta po pierwszej warstwie. Bez odparowania przy drugiej i trzeciej warstwie Odparowanie przed wygrzewaniem: Do zmatowienia (w zależności od warunków aplikacji)		
	Suszenie na powietrzu w 20°C	1 godzina	Suszenie na powietrzu poniżej 20°C powyżej 1 godziny w zależności od grubości powłoki
	Wygrzewanie w temperaturze elementu 60°C: 20 – 25 minut, w zależności od grubości powłoki		
	Suszenie przy użyciu promiennika IR: Fale średnie 12 minut Używać P852-1690 przy wygrzewaniu promiennikiem podczerwieni. Powierzchnie podkładowane P565-580X należy pozostawić na 5 minut do odparowania przed użyciem promiennika IR. Czas schnięcia uzależniony jest od typu użytego promiennika IR. Stosując wygrzewanie maksymalna grubość powłoki to 120 mikronów.		
	Szlifowanie maszynowe: P360 lub drobniejszy: Kolory o połysku bezpośrednim (Direct Gloss) P400 lub drobniejszy: Kolory bazowe.		
	Szlifowanie ręczne, na mokro: P600 lub drobniejszy: Kolory o połysku bezpośrednim (Direct Gloss) P800 lub drobniejszy: Kolory bazowe.		
	Na podkłady P565-580X można aplikować systemy lakierów nawierzchniowych Nexa Autocolor 2K. Jeśli podkłady P565-580X będą pozostawione dłużej niż dwa dni po szlifowaniu, przed aplikacją kolejnych powłok powinny być zeszlifowane ponownie.		



UWAGI DO PROCESU

DOBÓR UTWARDZACZA I ROZCIEŃZALNIKA

Odpowiedni dobór utwardzaczy i rozcieńczalników jest ściśle uzależniony od warunków aplikacji, tj. temperatury, cyrkulacji powietrza i rozmiaru naprawy. Poniższe zalecenia mają charakter czysto informacyjny:

Utwardzacz:	Rozcieńczalnik:	Zalecany zakres temperatur:
P210-842	P852-1680	Poniżej 25°C
P210-842	P852-1680/-1690	25 - 30°C

SZAROŚCI WIDMOWE

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

	Produkt	%	Dozowanie wg	Dozowanie wg docelowej wagi		
				100g	250g	500g
SG1	P565-5801	100		100g	250g	500g
SG3	P565-5801	58	1.05	58g	145g	290g
	P565-5805	42	0.95	42g	105g	210g
SG5	P565-5805	100		100g	250g	500g
SG6	P565-5805	48	1.05	58g	145g	290g
	P565-5807	52	0.95	42g	105g	210g
SG7	P565-5807	100		100g	250g	500g

WAGOWE PROPORCJE MIESZANIA

Wagowe proporcje mieszania z utwardzaczami HS (P210-842)
w proporcji objętościowej 4 : 1 : 1

Wagi kumulują się. Uwaga! Nie tarować ani nie zerować wagi pomiędzy dodawaniem poszczególnych komponentów

Ilość mieszanki gotowej do natrysku	P565-5801	P210-842	P852-1680/90
1.0L	971 g	1134 g	1150 g
Ilość mieszanki gotowej do natrysku	P565-5805	P210-842	P852-1680/90
1.0L	878 g	1042 g	1184 g
Ilość mieszanki gotowej do natrysku	P565-5807	P210-842	P852-1680/90
1.0L	885 g	1048 g	1191 g



Plastyfikator				
Wagowe proporcje mieszania z utwardzaczami HS (P210-842)				
Wagi kumulują się. Uwaga! Nie tarować ani nie zerować wagi pomiędzy dodawaniem poszczególnych komponentów				
Ilość mieszanki gotowej do natrysku	P565-5801	P100-2020	P210-842	P852-1680/90
1.0L	808 g	918 g	1091 g	1234 g
Ilość mieszanki gotowej do natrysku	P565-5805	P100-2020	P210-842	P852-1680/90
1.0L	730 g	839 g	1013 g	1156 g
Ilość mieszanki gotowej do natrysku	P565-5807	P100-2020	P210-842	P852-1680/90
1.0L	736 g	846 g	1019 g	1162 g

TRANSPORT I MAGAZYNOWANIE

Zapoznać się ze wskazówkami na etykiecie produktu. Temperatura magazynowania: 0 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 wszelkie 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

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

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



PPG Industries Poland Sp. z o.o.
(Oddział w Warszawie)
Ul. Bodycha 47
05-816 Warszawa-Michałowice
Poland
Phone: +48 22 753 03 10
Fax: +48 22 753 03 13

