

Data aktualizacji: 2016-01-25

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

H5932V

Karta techniczna zastępuje wszystkie poprzednie wersje.

2K™ Podkłady Self Leveling P565-5601, P565-5605, P565-5607

PRODUKT	OPIS
P565-5601	Podkład Self Leveling SG1 – Jasnoszary
P565-5605	Podkład Self Leveling SG5 – Szary
P565-5607	Podkład Self Leveling SG7 – Ciemnoszary
P210-8815	Utwardzacz HS Plus
P850-1692	Rozcieńczalnik o obniżonej emisji LZO – Szybki
P850-1693	Rozcieńczalnik o obniżonej emisji LZO – Średni
P850-1694	Rozcieńczalnik o obniżonej emisji LZO – Wolny
P850-1695	Rozcieńczalnik o obniżonej emisji LZO – Bardzo wolny
P852-1690	Rozcieńczalnik – Przyspieszony, do aplikacji w temperaturze 18 – 25 C
P852-1670	Konwerter do tworzyw sztucznych

OPIS PRODUKTU

Podkłady Self Leveling P565-560x reprezentują najnowsze kierunek w technologii podkładów stosowanych do napraw samochodów osobowych. Podkłady Self Leveling optymalizują proces naprawy, szczególnie w połączeniu z systemem wodorozcieńczalnych kolorów bazowych AQUABASE® Plus (linia P989-) lub z systemem kolorów jednowarstwowych o połysku bezpośrednim 2K® HS Plus (linia P471-/P472-).

Podkłady Self Leveling P565-560x opracowano w taki sposób, aby dostarczyć znakomity efekt wykończenia w procesie bez szlifowania, o jakości powłoki porównywalnej do podkładu szlifowanego. Głównymi cechami tych produktów są, między innymi, doskonała aplikacja, idealna rozlewność oraz znakomita przyczepność do kolejnych warstw. Dzięki doskonałej adhezji, podkłady P565-560x można aplikować bez konieczności szlifowania na oryginalnych elementach powlekanych elektroforezą, zapewniając bardzo szybki proces lakierowania nowych elementów.

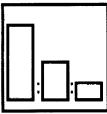
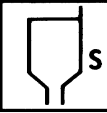
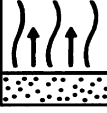
Na podkłady P565-560x można nakładać kolejną powłokę od 15 minut do 5 dni od aplikacji podkładu, bez konieczności szlifowania. Podkłady Self Leveling można aplikować na kilka nowych elementów na raz. Tak przygotowane elementy mogą być odłożone do czasu wykonywania innej naprawy.

Bardzo mocna przyczepność oraz znakomite właściwości antykorozyjne pozwalają na zastosowanie podkładów P565-560x bez konieczności stosowania podkładu wytrawiającego na przetarciach do gołego metalu, o ile przetarcie do gołego metalu nie jest większe niż 10 cm w swojej średnicy.

Dodanie konwertera P852-1670 pozwoli na pokrycie podkładem P565-560X Self Levelling Primer nowych, czystych elementów z tworzyw TPO, PP/EPDM.

Karta Techniczna

PROCES

	Podkład 4.0 j. miary Utwardzacz P210-8815 1.0 j. miary. Rozcieńczalnik * / konwerter 2.0 j. miary. * Dobrać właściwą kombinację utwardzacza i rozcieńczalnika zgodnie z metodą i temperaturą aplikacji oraz wielkością naprawianego elementu.
	Lepkość po aktywacji, w 20°C: 16 – 18 s. / DIN4 Żywotność mieszanki, 20°C: 60 minut Uwaga! Umyć pistolet i pozostałe elementy wyposażenia niezwłocznie po użyciu.
	Pistolet Ø 1.2 – 1.3 mm Ciśnienie 3.0 – 3.7 bar (45 – 55 psi)
	Pistolet Ø 1.2 – 1.3 mm Ciśnienie 0.7 bar (maksymalnie 10 psi na główce)
	Pistolet Ø 1.2 – 1.3 mm Ciśnienie na wejściu Zapoznaj się z zaleceniami producenta wyposażenia. Zazwyczaj 2 bar (30 psi) na wejściu
	Aplikować jedną pełną pojedynczą warstwę lub alternatywnie aplikować jedną lekką warstwę plus jedną pełną warstwę, aby uzyskać grubość filmu na poziomie 25 – 35 µm. Aplikować, aż do uzyskania pożądanego efektu. Nie należy aplikować zbyt ciężkich warstw.
	W przypadku aplikacji na 1 ½ warstwy, odparowanie pomiędzy warstwami nie jest wymagane. Przed aplikacją lakieru nawierzchniowego odparować podkład, co najmniej przez 15 minut w 20°C, przy grubości filmu na poziomie 25 – 35 µm.
	Lakier nawierzchniowy można aplikować bez konieczności zastosowania szlifowania, od 15 minut do 5 dni od aplikacji podkładu, stosując się do poniższych wskazówek: - Jeżeli upłynęło ponad 8 godzin od aplikacji podkładu, przed przystąpieniem do kolejnego etapu naprawy należy zastosować zmywanie wstępne elementu. - Jeżeli upłynęło 3 dni od aplikacji podkładu, zaleca się lekko przeszlifować powierzchnię elementu oraz użyć zmywaczy wstępnych w celu usunięcia ewentualnych zanieczyszczeń. - Po upływie 5 dni od aplikacji podkładu należy zeszlifować powierzchnię elementu papierem P400 (na sucho) lub drobniejszym. W przypadku wystąpienia wtrąceń, można je usunąć po aplikacji pierwszej warstwy koloru Aquabase® Plus, w procesie delikatnego szlifowania gąbką polerską, papierem P800 lub drobniejszym. W pozostałych przypadkach, przed przystąpieniem do szlifowania, należy całkowicie wysuszyć powłokę podkładu.
	Na podkłady P565-560x można aplikować wodorozcieńczalne kolory bazowe linii Aquabase® Plus (linia P989-). Alternatywnie aplikować lub lakier nawierzchniowy w systemie jednowarstwowym 2K HS Plus (linia P471-).



UWAGI DO PROCESU

PODŁOŻA I PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

Podkłady Self Levelling P565-560x mogą być aplikowane na:

- ✓ Dobrze oczyszczone i nieszlifowane elementy z fabryczną elektroforezą
- ✓ Na przetarcia na elementach ze stali, stali galwanizowanej i stali cynkowanej, aluminium i stopów aluminium, bez konieczności stosowania podkładu wytrawiającego, o ile przetarcia nie są większe niż 10 cm średnicy.

Uwaga! W przypadku zastosowania podkładów Self Levelling na powierzchnie z gołego metalu, które są większe niż 10 cm średnicy, przed aplikacją warstwy podkładu należy nałożyć warstwę podkładu wytrawiającego marki Nexa Autocolor®.

- ✓ Na istniejące powłoki lub oryginalne podłoża szlifowane P320 lub drobniejszym.
- ✓ GRP, Włókno szklane szlifowane P120 / P240 / P320
- ✓ Szpachle poliestrowe szlifowane P120 / P240 / P320

LAKIEROWANIE PODŁOŻY Z TWORZYW SZTUCZNYCH

Podkłady Self Levelling P565-560x mogą być aplikowane bezpośrednio na dobrze przygotowane i oczyszczone podłoża z tworzyw sztucznych, na przykład na dobrze wyszlifowane i przygotowane zderzaki lub inne elementy z tworzyw typu ABS, NORYL, PC/PBT, LEXAN, PUR ORAZ SMC.

Powierzchnie z gołego tworzywa sztucznego lub przetarcia na zderzakach, np. z PP, TPO, PP/EPDM – podkład powinien być aktywowany normalnie i rozcieńczony za pomocą konwertera P852-1670.

Powierzchnie z tworzyw sztucznych powinny być przygotowane według procedury czyszczenia i przygotowania - patrz karta techniczna L0700V.

ODTŁUSZCZANIE

Wszystkie podłoża przeznaczone do aplikacji podkładów Self Levelling muszą być dokładnie oczyszczone za pomocą odpowiednich zmywaczy marki Nexa Autocolor®. Zmywacze muszą być dokładnie wytarte z elementów niezwłocznie po ich nałożeniu, przy pomocy czystych, suchych kawałków czyściwa.

DOBÓR UTWARDZACZY I ROZCIEŃCZALNIKÓW

Odpowiedni dobór utwardzaczy i rozcieńczalników jest uzależniony od zastosowanego wyposażenia, poziomu przepływu powietrza, rozmiaru naprawy, temperatury i warunków aplikacji. W przypadku wątpliwości należy zastosować się do ogólnych zasad, zamieszczonych w poniższej tabeli:

Utwardzacz	Zakres temperatur	Zalecany rozcieńczalnik
P210-8815	Poniżej 25°C	P852-1690
P210-8815	25 – 30°C	P850-1692/-1693/-1694
P210-8815	Powyżej 30°C	P850-1693/-1694
P210-8815	Katalityczny promiennik podczerwieni (IR/Gas)	P850-1694

PODKŁADY 2K SELF LEVELING ZASTOSOWANE, JAKO PODKŁADY WYPEŁNIAJĄCE

Dozować komponenty według ogólnych wskazówek i zastosuj rekomendowane typy pistoletów.

Aplikować 1 lekką warstwę plus 2 pełne warstwy, aż do uzyskania grubości filmu na poziomie 100 – 110 µm.

Wyrzewanie w 60°C, w temperaturze elementu	30 minut
Promiennik podczerwieni IR:	
Odprowadzenie przed suszeniem promiennikiem	5 minut
Fale średnie	10 minut
Katalityczny promiennik podczerwieni (IR/GAS)	50 cm / 110°C
Dalsza praca	Po schłodzeniu elementu, szlifować papierem P400 na sucho lub drobniejszym

SZAROŚCI WIDMOWE

Szarości widmowe Spectral Grey są dobierane do koloru lakieru nawierzchniowego, według wskazówek oprogramowania kolorystycznego. Jeżeli odcień szarości widmowej nie jest określony, należy zastosować szarość widmową SG5 dostępną w postaci produktu P565-5605.

Szarości widmowe SG1, SG5 oraz SG7 są dostępne bezpośrednio w dostarczonym opakowaniu.

Szarości Widmowe SG3 i SG6 można uzyskać poprzez wymieszanie podkładów P565-5601, P565-5605 oraz P565-5607 według poniższych wskazówek:

	SG1	SG3	SG5	SG6	SG7
P565-5601	100	75	-	-	-
P565-5605	-	25	100	48	-
P565-5607	-	-	-	52	100

Następnie, uzyskaną mieszaninę podkładów należy wymieszać z odpowiednim utwardzaczem i rozcieńczalnikiem zgodnie z ogólnymi wskazówkami niniejszej karty technicznej.



PROPORCJE DOZOWANIA WG WAGI

Poszczególne wagi podano w gramach. Wagi kumulują się. Nie tarować wagi pomiędzy dodawaniem poszczególnych komponentów.

DOZOWANIE Z ROZCIEŃCZALNIKAMI P850-169x W PROPORCJI 4 : 1 : 2

Docelowa ilość mieszanki (L)	0.20 L	0.40 L	0.60 L	0.80 L	1.00 L
P565-560x	160	320	480	640	800
P210-8815	190	381	571	761	951
P850-169x lub P852-1690	240	474	711	949	1186

DOZOWANIE Z KONWERTEREM P852-1670 W PROPORCJI 4 : 1 : 2

Docelowa ilość mieszanki (L)	0.20 L	0.40 L	0.60 L	0.80 L	1.00 L
P565-560x	160	320	480	640	800
P210-8815	190	381	571	761	951
P852-1670	240	481	721	961	1202

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.

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

