

TURBO VISION® P852-6400 Proces cieniowania pistoletem lakierów nawierzchniowych Premium EHS

PRODUKTY	OPIS
P650-xxxx	Turbo Vision Gotowe lakiery nawierzchniowe Premium EHS
P650-1000	Turbo Vision Lakier nawierzchniowy Premium EHS
P852-6400	Turbo Vision Rozcieńczalnik do cieniowania pistoletem
P210-7644	Utwardzacz EHS - Średni
P852-6446	Rozcieńczalnik EHS – Szybki
P852-6448	Rozcieńczalnik EHS – Bardzo szybki

OPIS PRODUKTU

Rozcieńczalnik do cieniowania pistoletem P852-6400 marki linii *Turbo Vision* oferuje niezwykle łatwy proces cieniowania we wszystkich typach napraw. Produkt pozwala na bardzo łatwe wycieniowanie wszystkich lakierów nawierzchniowych w systemie *Turbo Vision*. Produkt został opracowany w taki sposób, aby doskonale wygubić odkurz, umożliwiając uzyskanie powłoki o wysokim połysku oraz ze znakomitym efektem końcowym.

Rozcieńczalnik do cieniowania P852-6400 może być zastosowany w dwóch różnych procesach, tj. w procesie dedykowanym dla firm konstrukcyjnych pojazdów użytkowych oraz w procesie opracowanym specjalnie dla tych warsztatów, które specjalizują się w naprawach lakierniczych pojazdów użytkowych.

PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

Upewnić się, że elementy przeznaczone do cieniowania zostały dokładnie oczyszczone.

Usunąć wszystkie wtrącenia, w tym zacieki, skórkę pomarańczową lub niewygubiony odkurz z obszaru przeznaczonego do cieniowania, stosując papier P800 lub drobniejszy (na mokro lub sucho). Alternatywnie zastosować papier P400 lub drobniejszy (maszynowo na sucho).

Wszystkie przetarcia do gołego metalu zabezpieczyć warstwą podkładu wytrawiającego, np. P565-3800, a następnie aplikować warstwę odpowiedniego podkładu w systemie mokro na mokro, np. P565-371x. Alternatywnie, na bardzo małe przetarcia można aplikować P565-7800, który można zastosować bez konieczności aplikacji podkładu wytrawiającego.

Powierzchnię otaczającą obszar przeznaczony do cieniowania przygotować maszynowo stosując Trizact™ 1000 (na mokro, skok 3 mm). Do nawilżania dysków Trizact™ stosować wyłącznie czystą wodę z butelki lub z atomizera. Następnie wykończyć wstępnie przygotowany obszar za pomocą Trizact™ 3000 (na mokro).

Dokładnie odtłuścić odpowiednim zmywaczem wstępnym marki *Nexa Autocolor*, zgodnie z instrukcjami dedykowanej karty technicznej. Po wysuszeniu elementów oczyścić za pomocą czystej ściereczki antystatycznej cały obszar przeznaczony pod proces cieniowania.

Podczas cieniowania na dużej powierzchni, np. przy lakierowaniu błotnika z przejściem na powierzchnię drzwi, należy czasowo zamaskować cały obszar przeznaczony pod cieniowanie.

PROCES

PROCES DLA FIRM KONSTRUKCYJNYCH, DO APLIKACJI NA POJAZDÓW UŻYTKOWYCH

Stosować wyłącznie z kolorami gotowymi na bazie żywicy TURBO VISION Premium EHS, identycznymi z tymi jakie zastosowano na oryginalnych elementach lub na elementach przeznaczonych do cieniowania.

1. Aktywować i rozcieńczyć mieszaninę koloru zgodnie z poniższymi instrukcjami:

Kolor gotowy Premium EHS	P650-xxxx	2 j.m.
Utwardzacz	P210-7644	1 j.m.
Rozcieńczalnik	P852-6448	1 j.m.

Lepkość mieszanki, żywotność mieszanki, dyszę pistoletu oraz ciśnienie ustawić zgodnie z ogólnymi instrukcjami karty technicznej lakieru nawierzchniowego.

2. Podczas normalnej aplikacji ruch ręki pistoletem, prowadzonego po łuku w kierunku od elementu na obrzeżach naprawy, powoduje, że powstaje drobny, suchy odkurz.

Aby go wygubić należy postępować według poniższych wskazówek:

3. Aplikować bardzo lekkie warstwy P852-6400 na obrzeża cieniowanej powłoki, aby wygubić odkurz.
Uwaga! Nie aplikować ciężkich warstw.
4. Pozwolić na całkowite wysuszenie powłoki na wskroś.
5. Lekko spolerować cieniowany obszar systemem polerskim (np. SPP 1001), tak, aby nie naruszyć efektu cieniowania.

PROCES DLA WARSZTATÓW NAPRAWCZYCH, DO APLIKACJI NA POJAZDACH UŻYTKOWYCH

Stosować na naprawianych lub oryginalnych elementach przeznaczonych do cieniowania, po uprzednim sprawdzeniu dopasowania receptury koloru na bazie żywicy TURBO VISION Premium EHS.

1. Przygotować w dwóch oddzielnych pojemnikach ten sam gotowy kolor, a następnie aktywować i rozcieńczyć zgodnie z poniższymi instrukcjami:

- a) Standardowy lakier nawierzchniowy w kolorze naprawianego elementu

Kolor gotowy Premium EHS	P650-xxxx	2 j.m.
Utwardzacz EHS	P210-7644	1 j.m.
Rozcieńczalnik	P852-6448	1 j.m.

- b) Bezbarwny lakier nawierzchniowy

Żywica Premium EHS	P650-1000	2 j.m.
Utwardzacz EHS	P210-7644	1 j.m.
Rozcieńczalnik EHS	P852-6446	1 j.m.

2. Podczas normalnej aplikacji ruch ręki pistoletem, prowadzonego po łuku w kierunku od elementu na obrzeżach naprawy, powoduje, że powstaje drobny, suchy odkurz w postaci lakieru nawierzchniowego

3. Aby go wygubić należy dozować wyżej wymienione mieszanki według poniższych wskazówek:

Aktywowany lakier nawierzchniowy w kolorze	3 j.m.
Aktywowany bezbarwny lakier nawierzchniowy	1 j.m.

Połączone mieszanki dokładnie wymieszać ręcznie, np. za pomocą linijki lakierniczej

4. Aplikować powstałą mieszaninę na obrzeżach naprawianego elementu. Podczas normalnej aplikacji ruch ręki pistoletem, prowadzonego po łuku w kierunku od elementu na obrzeżach naprawy, powoduje, że powstaje drobny, suchy odkurz w postaci półprzezroczystego lakieru nawierzchniowego. Należy zachować szczególną ostrożność, aby nie aplikować materiału poza granice obszaru przeznaczonego do cieniowania.
5. Aplikować bardzo lekkie warstwy P852-6400 na obrzeża cieniowanej powłoki, aby wygubić odkurz.
Uwaga! Nie aplikować ciężkich warstw.
6. Pozwolić na całkowite wysuszenie powłoki na wskroś.
7. Lekko spolerować cieniowany obszar systemem polerskim (np. SPP 1001), tak, aby nie naruszyć efektu cieniowania.

OGÓLNE UWAGI DO PROCESU

PRZYGOTOWANIE KOLORU

Do uzyskania koloru należy posługiwać się aktualną recepturą koloru. Po zakończeniu dozowania dokładnie wymieszać wszystkie komponenty receptury oraz utwardzacze przed użyciem. Pigmenty wymieszać ręcznie po pierwszym otwarciu opakowania. Ponadto pigmenty, przy użyciu dedykowanych mieszadeł regału mieszalniczego. W przypadku użycia gotowego koloru, należy wymieszać go mechanicznie bezpośrednio przed aktywacją i rozcieńczeniem, co najmniej przez 10 minut przed użyciem.

Sprawdzenie dopasowania koloru należy wykonać przed przygotowaniem docelowej ilości lakieru nawierzchniowego i aplikacją.

TEMPERATURA APLIKACJI

Mieszanina gotowa do natrysku powinna osiągnąć temperaturę minimum 15°C przed aplikacją. Poniżej tej temperatury aplikacja podkładu może być utrudniona.

CZASY SCHNIĘCIA

Podane czasy schnięcia są szacunkowe i ściśle zależą od temperatury otoczenia i grubości warstwy.

Słaba wentylacja, temperatury poniżej 20°C i zbyt gruba warstwa spowodują wydłużenie schnięcia.

Przy wygrzewaniu większych powierzchni należy wydłużyć czas przeznaczony na osiągnięcie przez podłoże wymaganej temperatury.

MYJNIA AUTOMATYCZNA, MYJNIA CIŚNIENIOWA LUB NAKŁADANIE KALKOMANII

Mycie polakierowanego elementu w myjni automatycznej lub wycie pod wysokim ciśnieniem lub aplikacja kalkomanii są możliwe po upływie minimum 14 dni od całkowitego utwardzenia powłoki.

CZYSZCZENIE WYPOSAŻENIA

Umyć dokładnie wszystkie elementy wyposażenia niezwłocznie po zakończeniu aplikacji, przy pomocy odpowiedniego rozcieńczalnika lub płynu do myjki.

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

P852-6400

Dyrektywa UE 2004/42/WE dotyczy farb i lakierów w postaci gotowej do użycia. Produkt P852-6400 nie został objęty dyrektywą UE 2004/42/WE i w związku z tym nie został sklasyfikowany, jako produkt zawierający Lotne Związki Organiczne. Produkt P852-6400, aplikowany zgodnie ze wskazówkami niniejszej karty technicznej, może być stosowany m.in., jako element systemów lakierniczych zgodnych z ww. dyrektywą. Produkt jest przeznaczony wyłącznie do profesjonalnego użytku w procesie aplikacji na pojazdach użytkowych.

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 MSDS, 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