

# Karta Produktu

Listopad 2017

Tylko do użytku profesjonalnego

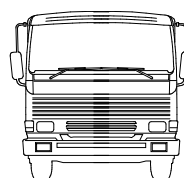
## T0750V\_TV

### HS Bezchromianowy Podkład Epoksydowy – Beżowy P580-4023

| Produkt   | Opis                                       |
|-----------|--------------------------------------------|
| P580-4023 | Bezchromianowy podkład epoksydowy – beżowy |
| P210-7644 | EHS Utwardzacz – Standardowy               |
| P210-7642 | EHS Utwardzacz – Wolny                     |
| P210-987  | Utwardzacz do aplikacji plural mix         |
| P852-6442 | EHS Rozcieńczalnik – Wolny                 |
| P852-6444 | EHS Rozcieńczalnik – Średni                |
| P852-6446 | EHS Rozcieńczalnik – Szybki                |
| P852-6448 | EHS Rozcieńczalnik – Super Szybki          |

#### Opis produktu

P580-4023 jest podkładem epoksydowym o wysokiej zawartości części stałych, sieciowanym izocyjanianami z doskonałymi właściwościami adhezyjnymi i antykorozyjnymi na różnych rodzajach podłoża. Jest idealnym do zastosowania jako wielofunkcyjny podkład i podkład grubowypełniający do użytku na stalowe elementy konstrukcyjne takie jak podwozie.



**Produkt tylko do użytku profesjonalnego**

Nexa Autocolor and design and Turbo Vision are registered trademarks of PPG Industries Ohio, Inc.

© 2017 PPG Industries, Inc. All rights reserved

**Innowacyjne Rozwiązania Napraw Lakierniczych**





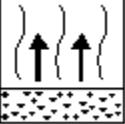
**Produkt tylko do użytku profesjonalnego**

*Nexa Autocolor and design* and *Turbo Vision* are registered trademarks of PPG Industries Ohio, Inc.

© 2017 PPG Industries, Inc. All rights reserved

**Innowacyjne Rozwiązania Napraw Lakierniczych**

## Process

|                                                                                    | Aplikacja bezpowietrzna                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         | Aplikacja konwencjonalna i HVLP                                                        | Zbiornik ciśnieniowy i HVLP                                                                         |
|------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------|
|    | P580-4023 10<br>P210-764x 1<br>P852-644x 0.5-1                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  | P580-4023 10<br>P210-764x 1<br>P852-644x 1.5                                           | P580-4023 10<br>P210-764x 1<br>P852-644x 1.5                                                        |
|    | <b>Czas życia w 20°C : 6-8 godzin</b><br><br>Wyczyścić pistolet niezwłocznie po użyciu                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          | <b>Czas życia w 20°C : 6-8 godzin</b><br><br>Wyczyścić pistolet niezwłocznie po użyciu | <b>Czas życia w 20°C : 6-8 godzin</b><br><br>Wyczyścić pistolet niezwłocznie po użyciu              |
|    | 30-60 sek DIN4 w 20°C                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           | 33 – 37 sek DIN4 w 20°C                                                                | 33 - 37 sek DIN4 w 20°C                                                                             |
|   |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | 1.3 -1.8 mm<br><br>4.0-6.0 barów (60-90 psi)                                           |                                                                                                     |
|  | 0.28-0.33 mm (11-13 dysza)<br>40-60° kat<br><br>Ciśnienie mieszanki:<br>100-200 barów (1500-3000 psi)                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |                                                                                        | 1.1 mm<br>Ciśnienie powietrza:<br>4.0-6.0 bar (60-90 psi)<br>Ciśnienie mieszanki:<br>1 bar (15 psi) |
|  |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | 1.0-1.4 mm<br>Ciśnienie powietrza:<br>0.675 bar (10 psi) maximum                       |                                                                                                     |
|  | 2 pojedyncze warstwy dają suchą powłokę o grubości 60-80 micronów. Dla optymalnej ochrony stali grubość suchej powłoki powinna mieć co najmniej 50 mikronów. Na stal czyszczoną strumieniowo należy nałożyć powłokę o grubości co najmniej 50 mikronów powyżej pików utworzonych przez piaskowanie. Dodatkowe warstwy mogą być wymagane w zależności od techniki nakładania, użytego sprzętu, rodzaju podłoża i użytego stosunku rozcieńczenia. |                                                                                        |                                                                                                     |
|  | 10-20 minut między warstwami w zależności od warunków aplikacji<br><br>Czas odparowania 15-30 minut przed wygrzewaniem                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |                                                                                        |                                                                                                     |

**Produkt tylko do użytku profesjonalnego**

Nexa Autocolor and design and Turbo Vision are registered trademarks of PPG Industries Ohio, Inc.

© 2017 PPG Industries, Inc. All rights reserved

**Innowacyjne Rozwiązania Napraw Lakierniczych**

Product Data Sheet



|                                                                                  |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |
|----------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|                                                                                  |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |
|  | <p><b>Schnięcie na powietrzu (20°C)</b><br/> Kolejna warstwa : 30 minutes dla aplikacji mokro na mokro<br/> Całkowite utwardzenie: 12 godzin przez noc</p> <p><b>Wyrzewanie, temperatura mierzona na elemencie :</b> 60°C przez 30 minut</p>                                                                                            |
|  | <p>Zwykle P580-4023 nie wymaga frezowania i można na niego nakładać kolejne warstwy. Może być frezowane po całkowitym utwardzeniu (12 godzin w 20°C lub 30 minutes w 60°C) używając suchego P320-400 lub mokrego P500-600. Jeśli pozostawi się P580-4023 na dłużej niż 3 dni, należy go frezować przez nałożeniem kolejnej warstwy.</p> |
| <p><b>Zastosowanie PLURAL MIX</b></p>                                            | <p>Utwardzacz P210-987 może być użyty do plural mix<br/> Stosunek mieszania 4 części podkładu : 1 część Utwardzacza P210-987</p>                                                                                                                                                                                                        |

#### STOSOWANIE WYPEŁNIACZY POLIESTROWYCH

Aplikować jedną warstwę P580-4023 z DFT o grubości 30 mikronów. Pozostawić do wyschnięcia na 1-2 godzin w temperaturze aplikacji. Wypełniacze poliestrowe mogą być następnie stosowane na podkład, pozostawione do wyschnięcia i wypiąskowane do odpowiedniego profilu. Po oczyszczeniu P580-4023 może być nałożony na wypełniacz.

**Produkt tylko do użytku profesjonalnego**

Nexa Autocolor and design and Turbo Vision are registered trademarks of PPG Industries Ohio, Inc.

© 2017 PPG Industries, Inc. All rights reserved

**Innowacyjne Rozwiązania Napraw Lakierniczych**



## Ogólne warunki procesu

| PODŁOŻE                                                                                                                           | PRZYGOTOWANIE                                                                                                                                                                                                                                                                                                    | UWAGI                                                              |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------|
| Stal                                                                                                                              | Obróbka strumieniowo-scierna jest zalecaną metodą oczyszczania powierzchni dla uzyskania maksymalnej wytrzymałości i optymalnego zużycia farby. Ewentualnie przeszlifować dokładnie papierem ściernym P120-P220 na mokro i na sucho lub P80-P180 na sucho maszynowo, a następnie wyczyścić przy pomocy P850-1378 | Powierzchnia musi być wolna od olejów/tłuszczów, smarów i rdzy     |
| Stal nierdzewna                                                                                                                   | Odtłuścić za pomocą P850-1367 i wytrzeć papierem mokrym i suchym P400 lub maszynowo na sucho P420, a następnie wyczyścić P850-1378.                                                                                                                                                                              |                                                                    |
| Orinalne powłoki w dobrym stanie<br>Istniejące podkłady w dobrym stanie<br>Istniejące powłoki 2K<br>Elektroforeza w dobrym stanie | Dokładnie wyczyścić papierem na mokro i sucho papierem P280-P400 lub P240-P320 na sucho maszynowo, a następnie wyczyścić przy pomocy P850-1378                                                                                                                                                                   | Stare powłoki muszą być dobrze utwardzone i niepowodować płamienia |
| Aluminium                                                                                                                         | Odtłuścić za pomocą P850-1367 i papierem P240-P320 maszynowo na sucho, P400-P600 na moro i na sucho.                                                                                                                                                                                                             |                                                                    |
| Stal galwanizowana                                                                                                                | Oczyszczyć za pomocą P273-901; odtłuścić P850-1367 i wyczyszczenie P240-P320 na sucho maszynowo                                                                                                                                                                                                                  | Powierzchnia musi być wolna od ognisk utleniających                |
| Stal ocynkowana ogniowo                                                                                                           | Dokładnie odtłuścić P850-1367, wyczyścić za pomocą Scotchbrite™ Fine lub P400 na mokro lub sucho, następnie oczyścić używając P850-1378.                                                                                                                                                                         |                                                                    |

P580-4023 jest NIE zalecane do stosowania na podłożach termoplastycznych

Aby uzyskać bardziej szczegółowe dane odnośnie przygotowania powierzchni zapoznać się z dokumentem "Przygotowanie powierzchni"

Product Data Sheet



**Produkt tylko do użytku profesjonalnego**

Nexa Autocolor and design and Turbo Vision are registered trademarks of PPG Industries Ohio, Inc.

© 2017 PPG Industries, Inc. All rights reserved

**Innowacyjne Rozwiązania Napraw Lakierniczych**

**INFORMACJA O LZO**

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.

**Produkty są przeznaczone wyłącznie do profesjonalnego użytku**, nie mogą być stosowane do zastosowań innych niż wyszczególnione. Informacje zawarte w Karcie Produktu bazują na obecnej wiedzy naukowej i technicznej. Obowiązkiem użytkownika jest wykonanie wszystkich niezbędnych kroków dla zapewnienia przydatności produktu do konkretnej aplikacji.

Aby uzyskać informacje odnośnie Bezpieczeństwa i Higieny Pracy należy zapoznać się z kartą bezpieczeństwa produktu dostępną na [http://www.ppg.com/Autocolor\\_MSDS](http://www.ppg.com/Autocolor_MSDS)

**Więcej informacji pod adresem:**

PPG Industries Poland Sp. z o.o.

(Oddział w Warszawie)

Ul. Budycha 47

05-816 Warszawa-Michałowice

Poland

Phone: +48 22 753 03 10

Fax: +48 22 753 03 13

**Produkt tylko do użytku profesjonalnego**

*Nexa Autocolor and design* and *Turbo Vision* are registered trademarks of PPG Industries Ohio, Inc.

© 2017 PPG Industries, Inc. All rights reserved

**Innowacyjne Rozwiązania Napraw Lakierniczych**

