Data aktualizacji: 2021-05-24

PRODUKT PRZEZNACZONY DO PROFESJONALNEGO ZASTOSOWANIA DO APLIKACJI NA POJAZDY UŻYTKOWE

U7600V

Karta techniczna zastępuje wszystkie poprzednie wersje.

P565-7600
Podkład wytrawiający Premium

PRODUKT	NAZWA
P565-7600	Podkład wytrawiający Premium
P275-6485	Aktywator podkładu wytrawiającego
P850-1391	Rozcieńczalnik, wolny
P850-1392	Rozcieńczalnik, średni
P850-1393	Rozcieńczalnik, szybki

OPIS PRODUKTU

P565-7600 to wytrawiający podkład niezawierający chromianów, zapewniający bardzo dobrą ochronę antykorozyjną na szerokim wachlarzu podłoży stosowanych do m.in. produkcji i remontów pojazdów komercyjnych. Podkład P565-7600 jest rekomendowanym rozwiązaniem dla wszystkich użytkowników, którzy poszukują najwyższej trwałości ochrony antykorozyjnej dla niżej wymienionych typów podłoży: stali, stali śrutowanej, stali galwanizowanej, stali anodyzowanej, anodowanego aluminium, włókna szklanego, laminatów GRP.

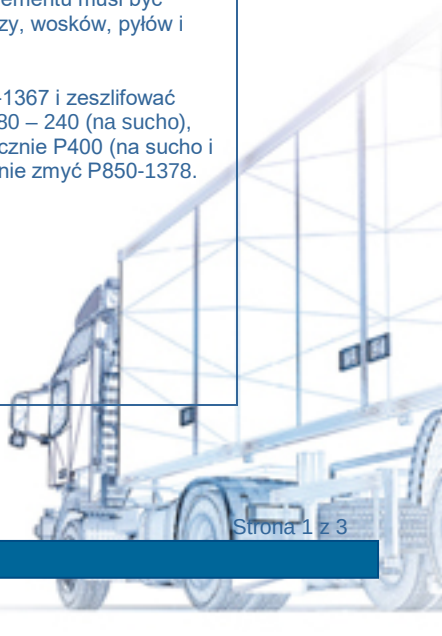
Podkład wytrawiający P565-7600 Premium został zaprojektowany do użycia w połączeniu z poliuretanowymi podkładami gruntującymi marki Nexa Autocolor, do stosowania w 3-etapowym procesie lakierniczym, szczególnie w przypadku aplikacji w trudno dostępnych miejscach oraz do aplikacji na ostrych krawędziach, np. rantach i spawach.

Produkt P565-7600 jest podkładem gruntującym katalizowanym kwasowo, przez zmieszanie zgodnie z właściwe proporcje dozowania 2 : 1, wyłącznie z dedykowanym aktywatorem.

Podkładu nie można aplikować na produkty 1K, akrylowe powłoki termoplastyczne, podkłady epoksydowe.

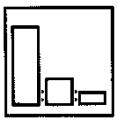
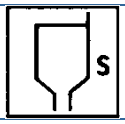
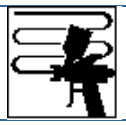
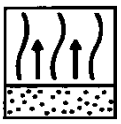
PODŁOŻA / PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

Podłoże	Przygotowanie	Uwagi
Stal	Szlifować maszynowo P80 – P150 (na sucho).	Powierzchnia elementu musi być wolna od tłuszczy, wosków, pyłów i rdzy.
Stal śrutowana	Obróbka strumieniowo-ścierna, do uzyskania stopnia przygotowania powierzchni Sa2.5, Rz poniżej 35 µm	Odtłuścić P850-1367 i zeszlifować maszynowo P180 – 240 (na sucho), lub szlifować ręcznie P400 (na sucho i mokro). Następnie zmyć P850-1378.
Aluminium (3003 – 1050)	Szlifować P360 – P400 lub obróbka strumieniowo-ścierna, do uzyskania stopnia przygotowania powierzchni Sa2.5, Rz poniżej 35 µm	
Stal anodyzowana	Nie stosować przygotowania mechanicznego	
Stal galwanizowana	Szlifować czerwoną włókniną ścierną Scotchbrite™	
Włókno szklane GRP	Szlifować maszynowo P320 – P400 (na sucho)	



Karta Techniczna

PROCES

	Aplikacja konwencjonalna, lub ciśnieniowa
	P565-7600 2 j. m. P275-6485 1 j. m. P850-139x 0.2 j.m.
	Zakres temperatur: <18°C / 18-25°C / >25°C Kombinacja: Szybka / Średnia / Szybka Katalizator: P850-1393 / P850-1392 / P850-1391 Po zmieszaniu z aktywatorem odczekać minimum 10 minut (zalecane 15 minut) w celu pełnego aktywowania mieszaniny. Uwaga! Pod żadnym pozorem nie należy dodawać większej ilości aktywatora niż jest to wskazane. Po uzyskaniu w pełni aktywowanej mieszaniny, dodać rozcieńczalnik, aż do uzyskania optymalnej lepkości. Aby uzyskać maksymalną przyczepność i ochronę przed korozją, należy zużyć mieszankę w czasie, który nie przekracza 24 godzin. Po upływie tego czasu podkład traci swoje właściwości antykorozyjne.
	Lepkość, w 20°C 18 – 22 s. / DIN4
	Żywotność, w 20°C maksymalnie 24 godz. Uwaga! Nie dodawać większej ilości aktywatora.
	Pistolet konwencjonalny Dysza Ø 1.4 – 1.6 mm Ciśnienie: 2.0 – 2.4 bar
	Zbiornik ciśnieniowy Dysza Ø 0.8 – 1.0 mm Ciśnienie na główce 0.675 bar (10psi) max. Ciśnienie mieszanki 0.3 – 1.0 bar Wydajność mieszanki 280 – 320 cm^3/min.
	Aplikować 2 pojedyncze warstwy do uzyskania grubość filmu na poziomie 15 – 20 µm DFT.
	Odparowanie między warstwami, w 20°C Minimum 15 minut lub do częściowego zmatowienia powłoki, zależnie od grubości filmu i warunków aplikacji. Odparowanie przed aplikacją kolejnego produktu, w 20°C Odparować 60 minut, lub do częściowego zmatowienia powłoki. Opcjonalnie można przyspieszyć odparowanie przez podniesienie temperatury do 50°C, przez 20 minut
KOLEJNY PRODUKT	P565-7600 nie wymaga szlifowania i powinien być bezpośrednio pokryty kolejnym produktem, np. podkładami 2K marki NEXA AUTOCOLOR dedykowanymi do zastosowania na pojazdach komercyjnych, za wyjątkiem podkładów epoksydowych. Uwaga! Na produkt nie można aplikować podkładów epoksydowych! Po całkowitym utwardzeniu, podkład może być szlifowany P320 – P400 (na sucho). W przypadku odstawienia elementu na dłużej niż 24 godziny, przed ponowną aplikacją P565-7600, warstwa podkładu wytrawiającego musi być zmatowana.

OGÓLNE WSKAZÓWKI DO PROCESU

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, temperatury elementu i grubości aplikowanej 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.

KOLEJNA WARSTWA
Czasy odparowania zależą od grubości filmu oraz warunków aplikacji. Dłuższe czasy odparowania przed aplikacją kolejnej warstwy wpłyną korzystnie na uzyskanie lepszego efektu wykończenia.

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

Limit zawartości LZO dla tej kategorii produktu, tj. IIB.c wynosi 780 g/l. Zawartość LZO w gotowej do użycia mieszaninie wynosi nie więcej niż. 780 g/l. W zależności od sposobu zastosowania, zawartość LZO w gotowej do użycia mieszaninie 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 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

Karta Techniczna