

Data aktualizacji: 2021-05-24

PRODUKT PRZEZNACZONY DO PROFESJONALNEGO ZASTOSOWANIA DO APLIKACJI NA POJAZDY UŻYTKOWE

U1130_TV

Karta techniczna zastępuje wszystkie poprzednie wersje.

P565-1027, P565-1028 Podkłady wypełniające HS, w systemie MS

PRODUKT	NAZWA
P565-1027	Podkład wypełniający HS, Szary
P565-1028	Podkład wypełniający HS, Biały
P210-7502	Turbo Vision Utwardzacz MS, Szybki
P210-7504	Turbo Vision Utwardzacz MS, Średni
P852-6332	Turbo Vision Rozcieńczalnik MS, wolny
P852-6334	Turbo Vision Rozcieńczalnik MS, średni
P852-6336	Turbo Vision Rozcieńczalnik MS, szybki

OPIS PRODUKTU

Podkłady wypełniające P565-1027 i P565-1028 są to wysokiej jakości dwuskładnikowe produkty do zastosowania w 2- lub 3-warstwowych systemach lakierniczych marki NEXA AUTOCOLOR.

Podkłady wypełniające P565-1027/-1028 są szczególnie zalecane do aplikacji na dużych powierzchniach. Mogą być używane metodą mokro na mokro oraz jako podkład wypełniający. Po wyschnięciu, obydwa podkłady charakteryzują się znakomitymi właściwościami w procesie szlifowania.

Nie stosować bezpośrednio na gąły metal lub na przetarciach. Przed aplikacją P565-1027/-1028 zastosować podkład wytrawiający lub podkład epoksydowy zgodnie z dedykowanymi kartami technicznymi.

PODŁOŻA / PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

Podłoża zabezpieczone antykorozyjnie:

Stal,
Stal nierdzewna,
Aluminium,
Stal galwanizowana,
Zintec,
Powłoki fabryczne,
Istniejąca podkłady,
Istniejące powłoki 2K,
Istniejącą elektroforeza,
GRP,
"Glasonite"

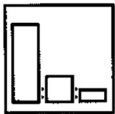
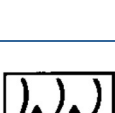
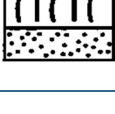
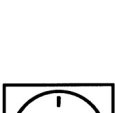
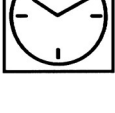
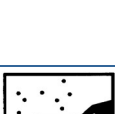
Przygotowanie:

Szlifować maszynowo z użyciem papieru P180-240 albo na sucho lub mokro P180-400 następnie wyczyścić za pomocą P850-1378.
Następnie pokryć podkładem wytrawiającym lub podkładem epoksydowym.

Szlifować maszynowo na sucho P240- P320 lub P400 ręcznie na sucho i mokro, następnie przeczyszczyć za pomocą P850-1378.

PROCES

Aplikacja konwencjonalna, lub ciśnieniowa

	Mokro na mokro lub do szlifowania	System grubo wypełniający
P565-1027 / -1028 P210-750x P852-633x	6 j. m. 1 j. m. 1 – 1.5 j.m.	6 j. m. 1 j. m. 0 – 0.5 j.m.
	Lepkość, w 20°C	25 – 32 s. / DIN4 45 – 50 s. / DIN4
	Żywotność, w 20°C	1 godz.
	Zasilanie mieszanką grawitacyjne lub ssące: Dysza Ciśnienie:	Ø 1.6 – 1.8 mm 1.0 – 1.4 bar
	Zasilanie mieszanką grawitacyjne lub ssące: Dysza Ciśnienie wylotowe	Ø 1.6 – 1.8 mm 0.675 bar
	Zasilanie ciśnieniowe, HVLP lub zgodne Dysza	0.85 – 1.4 mm
	Odparowanie między warstwami, w 20°C 10- 15 minut, zależnie od grubości filmu i warunków aplikacji.	
	Odparowanie przed wygrzewaniem, w 20°C 15 – 30 minut.	
	Czas schnięcia, w 20°C: Pyłosuchy Suchy w dotyku Suchy na wskroś	10 – 15 minut 30 – 60 minut 4 godziny
	Podkład może być pokryty kolejną warstwą lub produktem w systemie mokro na mokro po 30 minutach schnięcia w 20°C. W przypadku aplikacji koloru bazowego metalicznego w systemie TURBO PLUS, należy odczekać minimum 2 godziny od aplikacji. W przypadku zignorowania zalecenia, może dojść do powstania wady powłoki, np. do rozwarstwienia.	
	Wygrzewanie, w 60°C, po osiągnięciu przez element wskazanej temperatury: Suchy na wskroś	30 minut
	Szlifowanie maszynowe na sucho: P240 lub drobniejszy P360 lub drobniejszy	Kolory jednowarstwowe (uni) Kolory bazowe
KOLEJNA WARSTWA	Czasy schnięcia zależą od grubości filmu oraz warunków aplikacji. Zazwyczaj, tak jak w przypadku innych podkładów, dłuższe czasy schnięcia przed aplikacją kolejnej warstwy skutkują uzyskaniem lepszego finalnego wykończenia powłoki. Na podkłady wypełniające P565-1027 / -1028 można aplikować kolory nawierzchniowe dedykowane dla pojazdów komercyjnych, np. w systemie TURBO VISION® MS, w systemie kolorów bazowy TURBO PLUS linii P492- oraz kolory bazowe w systemie wodorozcieńczalnym AQUABASE® PLUS dla systemów CT. W przypadku zastosowania kolorów wodorozcieńczalnych należy upewnić się, że warstwa podkładu P565-1027/-1028 została całkowicie utwardzona.	

Karta Techniczna

OGÓLNE WSKAZÓWKI DO PROCESU

TEMPERATURA APLIKACJI

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

SZAROŚCI WIDMOWE

Oba podkłady mogą być mieszane ze sobą dla uzyskania szerokiego spektrum szarości widmowych. Dla uzyskania szarości od SG05 do SG07 wymagane jest dodanie pigmentu do podkładów.

	SG01	SG03	SG05	SG06	SG07
P565-1027	-	100 g	99.5 g	97.5 g	88.5 g
P565-1028	100 g	-	-	-	-
P170-5670	-	-	0.5 g	2.5 g	11.5 g

SYSTEM PLURAL MIX

Zastosować się do instrukcji oddzielnej, dedykowanej karty technicznej.

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.

TEORETYCZNA WYDAJNOŚĆ SYSTEMU

Do 4.5 m² z 1 litra mieszanki gotowej do natrysku, przy 80 µm suchego filmu (DFT) oraz przy założeniu 100% skuteczności przenoszenia materiału na element.

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.

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. Borycha 47

05-816 Warszawa-Michałowice

Polska

Telefon: +48 22 753 03 10

Faks: +48 22 753 03 13

www.nexaautocolor.com