

Katra Techniczna Produktu

Maj 2020



TYLKO DO UŻYTKU PROFESJONALNEGO

H5872V

Podkład Wypełniający P565-4501, P565-4505 & P565-4507 (z utwardzaczem P210-8815 HS+)

Product	Description
P565-4501	Podkład – Biały szarość widmowa SG 01
P565-4505	Podkład – Szary szarość widmowa SG 05
P565-4507	Podkład – Ciemno Szary szarość widmowa SG 07
P210-8815	HS Plus Utwardzacz
P850-1692/1693/1694/1695	2K Low VOC Roscieńczalniki
P852-1690	2K Rozcieńczalnik Akcelerowany

Opis produktu

P565-4501, P565-4505 i P565-4507 to podkłady akrylowe 2K HS przeznaczone do stosowania pod Systemy powłok nawierzchniowych Nexa Autocolor. Są łatwe w aplikacji i szlifowaniu oraz zapewniają doskonały wygląd i trwałość. Te podkłady są specjalnie zaprojektowane, aby spełniać specyfikacje OEM. Przy użyciu P565-4501/4505/4507 można uzyskać szereg szarości Spectral Grey, które zapewniają szybkie i łatwe krycie przy jednoczesnej optymalizacji zużycia warstwy nawierzchniowej.

Podłoża i Przygotowanie

Podkłady P565-550X mogą być stosowane jedynie na:
Dobrze zeszlifowaną i odtłuszczoną gołą stal. Wcześniej zastosuj 2-składnikowy podkład wytrawiający Nexa Autocolor lub dla uzyskania maksymalnej wytrzymałości 2-składnikowy podkład epoksydowy.

W przypadku powierzchni z aluminium konieczne jest zastosowanie podkładu wytrawiającego lub epoksydowego.

Dobrze zeszlifowane tworzywa z włóknem szklanym GRP, szpachle poliestrowe, powłoki oryginalne i stare powłoki w dobrym stanie.

Podstawą do osiągnięcia pożądanego efektu przy zastosowaniu niniejszych produktów jest dobre przygotowanie powierzchni.

Do ostatecznego przygotowania powierzchni zaleca się papier ściemy o następujących gradacjach:

Szlifowanie na mokro lub sucho ręcznie P280 - P320 (GRP P400)

Szlifowanie maszynowe na sucho P180 - P240

W przypadku stosowania jako produkt „mokro na mokro”

Szlifowanie na mokro P400 lub drobniejsze

Szlifowanie maszynowe na sucho P320 lub drobniejsze

WAGA: Nie zaleca się do napraw punktowych na termoplastycznym akrylu, starym wykończeniu lakieru lub wrażliwe podłoża. Na tych podłożach stosować tylko do całych paneli

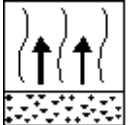
Szarości Widmowe

Szarości Widmowe

Dla każdego z podanych wariantów podkładu Spectral Grey obowiązują następujące proporcje mieszania:

	Numer produktu	%	Części	Proporcje wagowe		
				100g	250g	500g
SG1	P565-4501	100		100g	250g	500g
SG3	P565-4501	70	7	70g	175g	350g
	P565-4505	30	3	30g	75g	150g
SG5	P565-4505	100		100g	250g	500g
SG6	P565-4505	40	2	40g	100g	200g
	P565-4507	60	3	60g	150g	300g
SG7	P565-4507	100		100g	250g	500g

Proces

	Duże wypełnienie		Standardowe wypełnienie	
	P565-4501/4505/4507	6 części	P565-4501/4505/4507	6 części
	P210-8815	1 część	P210-8815	1 część
	P850-1692/3/4/5	0 - 0.5 części	P850-1692/3/4/5 i P852-1690	1 części
	Lepkość: 40 - 85 sekund DIN4 w 20°C Żywotność mieszanki: 30 - 40 min w 20°C Wyczyść pistolet niezwłocznie po użyciu		Lepkość: 25 - 35 sekund DIN4 w 20°C Żywotność mieszanki: 60 min w 20°C 30 min w 20°C z P852-1690 Wyczyść pistolet niezwłocznie po użyciu	
	<u>Pistolet</u> Grawitacyjny dysza: 1.8 - 2.2 mm Ciśnienie: Zapoznaj się z zaleceniami producenta wyposażenia (zazwyczaj 2 bar / 30 psi)		<u>Pistolet</u> Grawitacyjny dysza: 1.6 - 1.8 mm Ciśnienie: Zapoznaj się z zaleceniami producenta wyposażenia (zazwyczaj 2 bar / 30 psi)	
	Aplikować 2 - 3 warstwy (max 3) aby uzyskać grubość powłoki na poziomie (100 - 200 mikronów) Jakość powłoki zależy od dobrania odpowiedniego rozcieńczalnika.		Aplikować 2 - 3 warstwy aby uzyskać grubość powłoki na poziomie (80 - 140 mikronów) Jakość powłoki zależy od dobrania odpowiedniego rozcieńczalnika.	
	Odparowanie między warstwami: 7 - 10 minut w temperaturze 20°C Odparowanie przed suszeniem 7 - 10 minut w temperaturze 20°C			



Proces

	Duże wypełnienie	Standartowe wypełnienie
	Schnięcie na powietrzu 20°C: 3 - 4 godzin 100 - 125 mikronów 4 - 5 godzin 125 - 160 mikronów 5 - 6 godzin 160 - 200 mikronów Suszenie w temperaturze panelu 60°C: 30 minut Nie wygrzewać, jeśli grubość przekracza 160 mikronów	Schnięcie na powietrzu 20°C: 2 godziny 80-140 mikronów z rozcieńczalnikiem P852-1690 2 - 3 godzin 80-100 mikronów 3 - 4 godzin 100-120 mikronów 4 - 6 godzin 120-140 mikronów Suszenie w temperaturze panelu 60°C: 30 minut Nie wygrzewać, jeśli grubość przekracza 160 mikronów
	Fale krótkie: 8-12 minut Fale średnie: 12 minu Utrzymuj warstwy poniżej 150 mikronów Zachowaj odparowanie 5 minut przed suszeniem IR. Uwaga: odległość lampy od panelu powinna wynosić 70-100cm. Suszenie jest zależne od mocy lampy i efektywności. Kolejne czynności przeprowadzić po całkowitym ostygnięciu.	
	Szlifowanie maszynowe: P360 lub drobniejszy: Kolory o połysku bezpośrednim (Direct Gloss) P400 lub drobniejszy: Kolory bazowe.	
	Szlifowanie ręczne, na mokro: P600 lub drobniejszy: Kolory o połysku bezpośrednim (Direct Gloss) P800 lub drobniejszy: Kolory bazowe.	
	Podkłady P565-450x mogą być bezpośrednio powlekane systemami nawierzchniowymi Nexa Autocolor 2K Jeżeli podkład P565-450x pozostawiono na dłużej niż 2 dni po aplikacji, należy je ponownie przeszlifować przed nałożeniem kolejnego podkładu lub warstwy nawierzchniowej..	



Mokro na Mokro Proces

	P565-4501/4505/4507 6 części P210-8815 1 część P850-1692/3/4/5 z P852-1690 1.5 części
	Lepkość: 20 - 25 sekund DIN4 w 20°C Żywotność mieszanki: 30 - 45 minut w 20°C Wyczyść pistolet niezwłocznie po użyciu
	<u>Pistolet</u> Grawitacyjny dysza: 1.2 - 1.3 mm Ciśnienie: Zapoznaj się z zaleceniami producenta wyposażenia (zazwyczaj 2 bar / 30 psi)
	1 - 2 warstwy
	Odparowanie: Około 10 minut w zależności od warunków aplikacji
	Suszenie przed aplikacją Kolejnej warstwy: 20 - 30 Minut z bazą konwencjonalną 30 Minut z bazą wodorozcieńczalną
	Po zastosowaniu odpowiedniego czsu schnięcia podkładu P565-450X Mokro na Mokro można bezpośrednio pokryć powłoką nawierzchniową systemem Nexa Autocolor 2K



Uwagi do Procesu

Dobór rozcieńczalników

Odpowiedni dobór rozcieńczalników jest ściśle uzależniony od warunków aplikacji, tj. temperatury, cyrkulacji powietrza i rozmiaru naprawy. Poniższe zalecenia mają charakter czysto informacyjny:

P850-16xx rozcieńczalnik	Zalecany zakres temperatur:
P852-1690	15 - 25°C
P850-1692	20 - 30°C
P850-1693	25 - 35°C
P850-1694	30 - 40°C
P850-1695	powyżej 35°C

TRANSPORT I MAGAZYNOWANIE

Zapoznać się ze wskazówkami na etykiecie produktu. Temperatura magazynowania: 0 do 35°C. 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 wszelkie 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

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.

ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO

Bezwzględnie zapoznaj się z kartą charakterystyki chemicznej produktu. Produkty są przeznaczone wyłącznie do profesjonalnego użytku. Dane w 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 czy szkody materialne i niematerialne. Informacje zawarte w tym dokumencie mogą ulec zmianie, zgodnie z naszą 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. Borycha 47
05-816 Warszawa-Michałowice
Poland

Phone: +48 22 753 03 10
Fax: +48 22 753 03 13

