

Karta techniczna produktu

listopad 2018



TYLKO DO UŻYTKU PROFESJONALNEGO

H5700V

2K Fast-Build 4:1 Podkład P565-5501 P565-5505 P565-5507

Product	Description
P565-5501	FAST-BUILD 4:1 Podkład - biały
P565-5505	FAST-BUILD 4:1 Podkład - szary
P565-5507	FAST-BUILD 4:1 Podkład – ciemnoszary
P210-842	2K HS Utwardzacz - szybki
P210-8430	2K HS Utwardzacz – średnio/szybki
P210-844	2K HS Utwardzacz – średni
P850-1692/1693/1694/1695	2K Low VOC Rozcieńczalnik

OPIS PRODUKTU

Podkład Fast-Build 4: 1 to akrylowy podkład o wysokiej zawartości części stałych. Podkład Fast-Build 4: 1 nadaje się szczególnie do napraw punktowych i napraw panelowych w warsztacie lakierniczym. Zapewnia doskonałą budowę powłoki, szybkie schnięcie i dobrą odporność na zacieki.

Podkład Fast-Build 4: 1 jest kompatybilny z szeregiem utwardzaczy i rozcieńczalników NEXA AUTOCOLOR®

Po wyschnięciu podkład Fast-Build jest łatwy do szlifowania i ma dobrą przyczepność do szerokiej gamy podłoży, takich jak oryginalny o lakier, nieosłonięta stal, poliestrowe wypełniacze i odpowiednie podkłady adhezyjne.

Łącząc P565-5501, P565-5505 & P565-5507, można uzyskać odpowiednią szarość widmową. W ten sposób całkowity czas procesu może być zoptymalizowany do minimum. (Patrz szarości widmowe),

Fast-Build 4:1 podkład został opracowany do użytku z Nexa Autocolor® 2 K HS + lakier (P471) i AQUABASE® Plus lakier (P989).

Product Data Sheet

2K Fast-Build 4:1 Podkład - P565-5501, 5505, 5507**H5700V****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 ścierny o następujących gradacjach:

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

Szlifowanie maszynowe na sucho P180 - P240

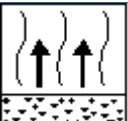
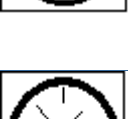
UWAGA: Nie zaleca się stosowania podkładów P565-550X do napraw punktowych na akrylowych powierzchniach termoplastycznych, pokrytych starym lakierem lub delikatnych powierzchniach. Na powyższe rodzaje powierzchni należy nakładać podkład tylko na całe elementy.



2K Fast-Build 4:1 Primers - P565-5501, 5505, 5507

H5700V

PROCES

	Proporcje obj. Proporcje wagowe* P565-550X 4 100g P210-842/-8430/-844 1 15g P850-1692/-1693/-1695 1 13.5g *szczegóły na stronie 5.
	Żywotność mieszanki 30-40 minut w 20°C.
	Idealna lepkość 32 - 38 sekund DIN 4 w 20°C
	Pistolet: Ø 1.6 - 1.8 mm Ciśnienie: Zapoznaj się z zaleceniami producenta wyposażenia (zazwyczaj 2 bar / 30 psi)
	aplikować 3 pełne warstwy, aby uzyskać grubość powłoki na poziomie. (150-200 mikronów)
	Odparowanie między warstwami 3 – 5 minut w temperaturze 20°C
	<u>Suszenie w kabinie / 60°C (Metal)</u> <u>suszenie na powietrzu / 20°C</u> Za pomocą utwardzacza P210-842 15 minut 1.5 godz. za pomocą utwardzacza P210-8430 20 minut 2.5 godz. za pomocą utwardzacza P210-844 30 minut 3 godz.
	Odparowanie 5 min przed suszeniem IR. Czas schnięcia - 10-15 minut za pomocą krótkich lub średnich fal podczerwieni. Uwaga: odległość lampy od panelu powinna wynosić 70-100cm. Suszenie jest zależna 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.
	Podkład P565-550 X może być stosowany z lakierami Nexa Autocolor 2K oraz podkładami w systemie mokro na mokro.

Product Data Sheet



2K Fast-Build 4:1 Primers - P565-5501, 5505, 5507

H5700V

UWAGI DO PROCESU

APLIKACJA NA TWORZYWA SZTUCZNE

P565-550x Fast Build Podkład może być stosowany na zagruntowane tworzywa sztuczne. Większość samochodowych tworzyw sztucznych jest dość twardych, ale jeśli P565-550 x Fast-Buil jest stosowany na bardzo elastyczne tworzywa sztuczne np. PP/EPDM, PBT (Pocan) lub PUR to należy dodać plastyfikatora P100-2020 w proporcjach:

P565-550x 5 część.

P100-2020 (plastyfikator) 1 część

Następnie aktywuj mieszankę i aplikuj w normalny sposób.

Dodanie P100-2020 może wpłynąć na czas suszenia i jakość szlifowania.

SZAROŚCI WIDMOWE

Aby uzyskać odpowiednie szarości widmowe stosuj się do poniższej tabeli dozowania:

	Kod produktu	%	części	Proporcje wagowe		
				100g	250g	500g
SG1	P565-5501	100		100g	250g	500g
SG3	P565-5501	75	3	75g	188g	375g
	P565-5505	25	1	25g	62g	125g
SG5	P565-5505	100		100g	250g	500g
SG6	P565-5505	45	0.90	45g	112.5g	225g
	P565-5507	55	1.10	55g	137.5g	275g
SG7	P565-5507	100		100g	250g	500g

DOBÓR UTWARDZACZA I ROZCIEŃCZALNIKA

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

utwardzacze:

P210-842/8430

P210-842/8430

P210-8430/844

P210-844

P210-844

rozcieńczalniki:

P850-1692/-1693

P850-1693

P850-1693/-1694

P850-1694/1695

P850-1695

zalecany zakres temperatur:

15 - 25°C

20 - 30°C

25 - 35°C

30 - 40°C

powyżej 35°C



2K Fast-Build 4:1 Primers - P565-5501, 5505, 5507

H5700V

WAGOWE PROPORCJE MIESZANIA

PODKŁAD WYPEŁNIAJĄCY:
4 : 1 : 1 STOSUNEK PROPORCJI

Wagi kumulują się.

Uwaga! Nie tarować ani nie zerować wagi pomiędzy dodawaniem poszczególnych komponentów

Ilość mieszanki gotowej do natrysku (L)	0.25L	0.5L	0.75L	1.0L	1.5L
P565-550X Podkład	279.5g	559g	839g	1118g	1677g
P210-842/8430/844 Utwardzacz	321g	641.5g	962.3	1238g	1924.5g
P850-1692/3/4/5 Rozcieńczalnik	355g	710g	1065g	1427g	2130g

**OPCJONALNE MIESZANIE PODKŁADU P565-5505
(MIESZANIE NA MIESZALNIKU)**
WSTĘPNE ROZCIEŃCZENIE P565-5505 – MIESZANIE NA MIESZALNIKU

Można zastosować większe opakowanie 2 l. dedykowane do podkładu P565-5505 wstępnie rozcieńczyć i pozostawić na mieszalniku.

Podkład o szarości widmowej G5 jest najbardziej popularnym - Aby zaoszczędzić czas w przygotowaniu mieszanki, istnieje możliwość wcześniejszego dodania rozcieńczalnika do podkładu przy wykorzystaniu mieszalnika mechanicznego .

Uwaga – w przypadku wstępnego rozcieńczenia utwardzacz musi być dodany w proporcjach 5:1

1. Weź nowy podkład P565-5505 w opakowaniu 2l. i wymieszaj ręcznie.
2. Dodaj 0,5 L jednego z zalecanych rozcieńczalników 2K. (jest wystarczająco dużo miejsca żeby dodać rozcieńczalnik)
3. Wymieszaj ręcznie podkład z rozcieńczalnikiem.
4. Zamontuj mieszadło do podkładu.
5. Umieść na mieszalniku i mieszaj przez 5 minut .
6. Mieszać dwa razy na dobę lub najlepiej tuż przed użyciem.
(Nie należy pozostawiać wstępnie rozcieńczonego produktu na ponad 2 tygodnie bez mieszania)

wstępnie rozcieńczony podkład wymieszaj w następujący sposób:

	Objętość	Waga
P565-5505 Fast-Build Podkład	5 części	100g
HS utwardzacz (czyt. strona 1)	1 części	13g

-Wstępnie rozcieńczony tryb jest również dostępny za pośrednictwem PAINTMANAGER® Software.

- Nie jest możliwe łączenie wstępnie rozcieńczonego podkładu P565-5505 z pozostałymi szarościami widmowymi P565-5501/5507.



2K Fast-Build 4:1 Primers - P565-5501, 5505, 5507

H5700V

OGRANICZENIA

2K Fast-Build 4:1. Optymalną jakość i wydajność otrzymasz w temperaturze powyżej 18°C

CZYSZCZENIE WYPOSAŻENIA

Oczyścić cały sprzęt dokładnie natychmiast po użyciu przy użyciu odpowiedniego rozcieńczalnika.

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. Bodycha 47
05-816 Warszawa-Michałowice
Poland
Phone: +48 22 753 03 10
Fax: +48 22 753 03 13

Produkty te przeznaczone są wyłącznie do profesjonalnego malowania i nie mogą być używane do celów innych niż określone. Informacje na ten temat
TDS karta techniczna opiera się na aktualnej wiedzy naukowej i technicznej, a użytkownik jest odpowiedzialny za podjęcie wszelkich niezbędnych kroków w celu zapewnienia przydatności produktu do zamierzonego celu. Informacje na temat bezpieczeństwa i higieny pracy można znaleźć w karcie charakterystyki



Product Data Sheet